MANUAL DE INSTRUCCIONES DE LA XL 650

VERSION 6.1

Tabla de contenidos

	Página #
Medidas obligatorias de seguridad	**3**
Preparese Para Empezar	**4**
1. Extraer la prensa de la caja	4
2. El montaje de su XL 650	5
3. La preparación inicial	5
A. Instalación de la palanca (handle)	5
B. Instalación del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) y el recipiente de cartuchos (cartridge bin)	6
C. Instalación del poste base del alimentador de vainas (casefeed post)	6
D. Instalación del soporte del alimentador de vainas (casefeed tube bracket)	6
E. Instalación del alimentador de vainas opcional (optional casefeeder)	7
4. El portadados (toolhead)	9
Lubricación de las vainas	**9**
Seccion para pistolas	**10**
Instalación del portadados (toolhead)	**10**
A. Estación uno- Instalación del dado reformador/ extractor de fulminantes gastados (size/decap die)	10
B. Estación uno- El ensamblaje extractor de fulminantes (decapping assembly)	10
C. Estación dos- Instalación del ensamblaje dosificador de pólvora (powder measure assembly)	11
D. Estación dos- Información sobre barras de pólvora (powder bars)	12
E. Estación dos- El ajuste del dado de pólvora (powder die) y el embudo de pólvora (powder funnel)	12
F. Estación dos- Instalación del ensamblaje de la varilla aseguradora (failsafe rod)	13
G. Estación tres- Instalación del sistema de verificación de pólvora	14
H. Estación cuatro- Información general sobre de la colocación de las balas	16
I. Estación cuatro- Tubos de posicionamiento para pistolas (seating stems)	16
J. Estación cuatro- Instalación y ajuste del dado de posicionamiento (seating die)	16
K. Estación cinco- Instalación y ajuste del dado sellador (crimp die)	17
Seccion de rifles	**18**
Instalación del portadados (toolhead)	**18**
A. Estación uno-Información sobre el comprobador de vainas (case gage)	18
B. Como utilizar el comprobador de vainas (case gage)	18
C. Estación uno- Instalación del Dado reformador y extractor de fulminantes gastados (sizing/ decapping die)	19
D. Estación uno- El ensamblaje de extracción de fulminantes (decapping assembly)	20
E. Estación dos- Instalación del ensamblaje del dosificador de pólvora (powder measure)	20
F. Estación dos- Información sobre las barras de pólvora (powder bars)	21
G. Estación dos- Ajuste del embudo de pólvora (powder die) y del dado de pólvora (powder die)	21
H. Estación dos- Instalación del ensamblaje de la varilla aseguradora (failsafe rod assembly)	23
I. Estación tres- Instalación del sistema de verificación de pólvora (powder check system)	23
J. Estación cuatro- Información sobre cómo determinar la profundidad de la colocación de las bala	24
K. Estación cuatro- Información sobre los tubos de posicionamiento para rifle	25
L. Estación cuatro- Instalación y ajuste del dado de posicionamiento (seating die)	25
M. Estación cinco- Instalación y ajuste del dado sellador (crimp die)	26
Ensamblaje final	**27**
1. El tubo alimentador de fulminantes (primer magazine)	27
2. Instalación del sistema de aviso anticipado (early warning system)	27
3. Instalación de los pins localizadores (locator buttons)	28
Sección de los componentes de recarga	**28**
1. Información sobre el funcionamiento del sistema de fulminantes (rotatorio)	28
2. Información sobre el ajuste de la barra de pólvora (powder bar)	29
3. Información sobre el ajuste del sistema de verificación de pólvora (powder check system)	29
A. Instalación y ajuste de las barras de verificación de pólvora (powder check rods)	30
B. Demostración del funcionamiento del sistema de verificación de pólvora (powder check system)	30
4. Información sobre cómo llenar el sistema de fulminantes	31
Sección de conversión de calibres	**34-41**
Guia de ayuda	**42-45**
Tabla de conversión de calibres	**46-48**
Esquema de las piezas	**50-59**

MEDIDAS OBLIGATORIAS DE SEGURIDAD

La recarga de munición y algunos componentes relacionados con ésta (pólvora y fulminantes) son peligrosos por naturaleza. El disparo de armas también conlleva peligro. Existe además la posibilidad de tener accidentes graves como la pérdida de la visión, del oido o incluso la muerte. Estos accidentes podrian ocurrirle tanto a un principiante como a un experto en recarga.

En Dillon hemos diseñado la XL 650 teniendo en cuenta estos problemas. Hemos fabricado un tubo de seguridad que proteje el alimentador de fulminantes. También hemos conseguido que todas las piezas queden unidas de tal manera que nunca caigan residuos de pólvora o fulminantes fuera de la prensa. Hemos hecho todo lo que está a nuestro alcance para que nuestra prensa y el uso de ésta sea lo más seguro posible. Sin embargo, no podemos garantizarle una completa seguridad. Para disminuir el riesgo de peligro, necesita usar su sentido común cuando esté recargando y seguir estas reglas básicas:

No se use pólvora negra ni substitutos de pólvora negra en cualquier envase de medida de pólvora Dillon. La carga de cartuchos de pólvora negra requiere equipo y técnicas de cargamento especializados. El uso de pólvora negra o de substitutos de pólvora negra en cualquier envase de medida de pólvora Dillon puede resultar en herida grave o la muerte.

FUMAR:

No fume ni permita que nadie fume cerca del área de recarga. Nunca debe encender ningún tipo de llamas (mecheros u otros objetos) en el área o el equipo de recarga.

FULMINANTES:

Nunca debe forzar los fulminantes; Si éstos quedan atascados en la prensa mientras trabaja, deberá desmontarla y extraer el fulminante con cuidado. Si los fulminantes quedan atascados en los tubos de recolección de fulminantes (pickup tubes) o el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine), NO INTENTE golpear el tubo contra una superficie para que salgan ya que podrian explotar. No deberá tampoco introducir ningún tipo de varilla dentro de los tubos para extraer dichos fulminantes ya que podrian explotar causándole heridas graves e incluso la muerte. Si los fulminantes quedan atascados en el tubo alimentador de fulminantes (magazine tube) o el tubo de recolección de fulminantes (pickup tube) deberá lubricar el interior del tubo con un pulverizador (spray) como (WD-40) u otro y deshacerse de él. A continuación, deberá llamar a Dillon para que le enviemos un tubo nuevo grátis.

No intente extraer fulminantes que no han sido utilizados ya que uno de ellos podria explotar causando que los fulminantes que se encuentran en el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) exploten también. La extracción de fulminantes que no han sido utilizados (live primers) es lo más peligroso que podria hacer durante la recarga, ya que es muy posible que le cause heridas graves e incluso la muerte. No debe hacerlo bajo ninguna circunstancia.

MEDIDAS DE PROTECCION:

No extraiga o intente extraer ninguna pieza de seguridad que haya sido instalada en la fábrica. El tubo de seguridad que protege al tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) ha sido ideado para su seguridad. Si decide quitarlo correrá el riesgo de lastimarse seriamente.

No intente modificar nada en su prensa.

PROTECCION PARA SUS OJOS Y OIDOS:

Nunca debe comenzar a recargar o agarrar fulminantes sin llevar sus gafas de seguridad y sus orejeras. Si no las tiene deberá comprarlas lo antes posible. Trabajar con la prensa sin gafas u orejeras puede causarle sordera y ceguera. Si alguna persona está con usted en el momento de la recarga, deberá llevar gafas también.

CARGAS RECOMENDADAS:

En cuanto a la operación de recarga, debe informarse de cuáles son las recargas recomendadas en los manuales de recarga o preguntar a su fabricante o proveedor. En Dillon no nos hacemos responsables de los problemas que pueda tener con los componentes utilizados en la prensa (pólvora, casquillos, balas…etc).

INSPECCIONE SU TRABAJO:

Inspeccione detenidamente cada ronda que ha sido recargada. No recarga más de 50 rondas sin inspeccionar cuidadosamente las rondas que ya han sido recargadas.

AREA DE RECARGA:

Mantenga los componentes de recarga bien guardados. Mantenga también el área de recarga libre de pólvora, fulminantes y otros materiales inflamables antes de recargar.

PRESTE ATENCION:

Comience a recargar solamente cuando esté seguro de que va a prestar toda su atención a dicho proceso de recarga. No debe mirar la televisión ni hablar con otras personas mientras está recargando.

Si alguien le interrumpe o ha de abandonar el proceso de recarga por alguna razón, deberá inspeccionar las vainas/casquillos en cada estación para asegurarse de que todo se ha llevado a cabo con normalidad.

Trate su prensa con el mismo respeto y atención que trata a sus armas ya que la prensa es tan peligrosa como éstas.

SEA PACIENTE:

Nuestro equipo de recarga es conservador y no deberia tener problemas en lograr recargar el número de rondas que le garantizamos.

Si le parece que algo no funciona como cree que deberia hacerlo, pare de trabajar, escuche y mire con atención. Si el problema o la solución no es obvia, deberá llamarnos para que le ayudemos.

Es muy importante que no tenga aprisa mientras el processode recarga.

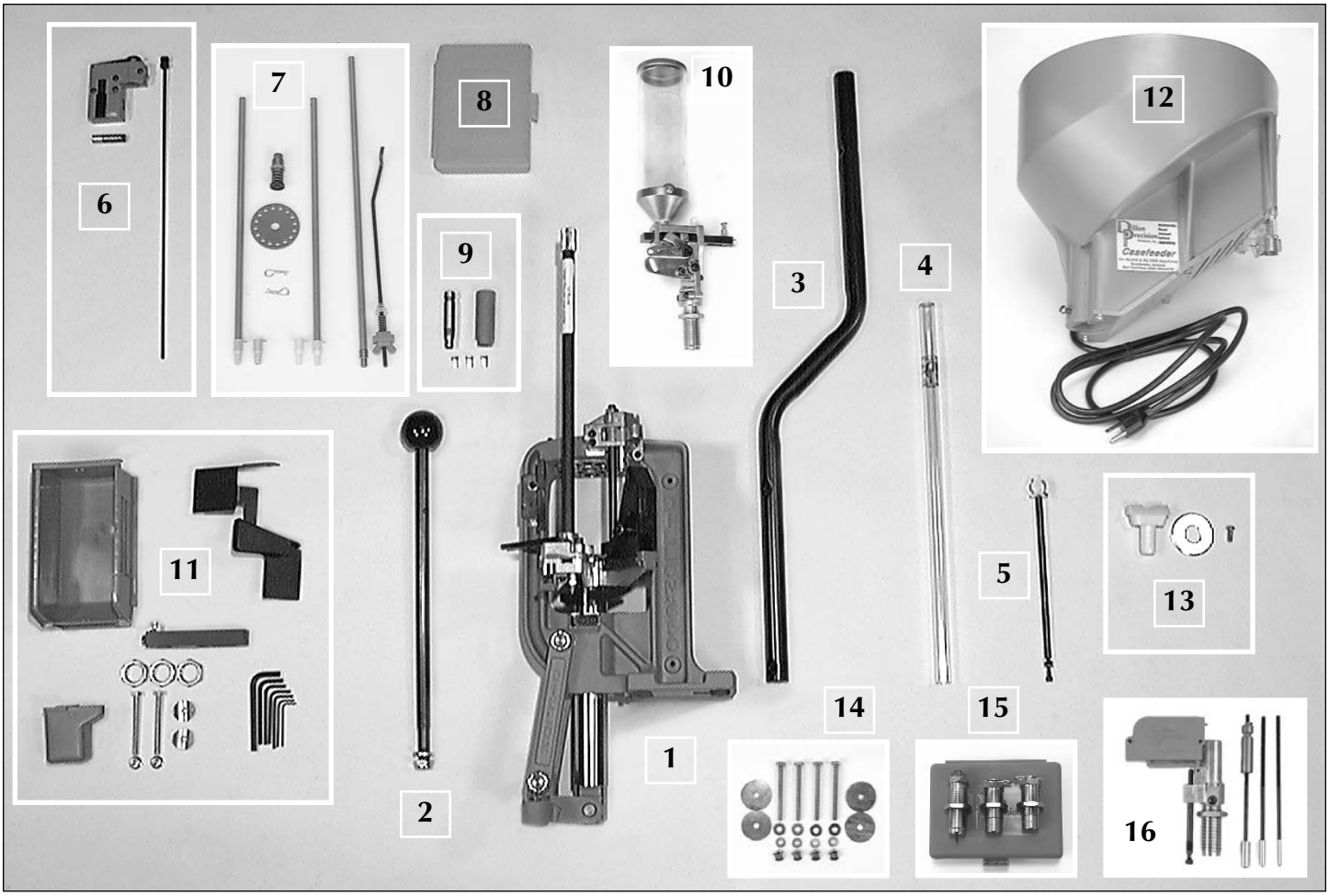
AVISO PARA:

Asegúrese de que tiene la ventilación adecuada mietras está trabajando con componentes de plomo o esté disparando balas de plomo. Se ha demostrado que el plomo puede causar daños en el feto de las mujeres embarazadas e incluso cáncer. Asegúrese de lavarse muy bien las manos después de haber estado trabajando con dicho componente.

RECUERDE:

Si su prensa no está a la altura de sus expectativas o tiene dificultades de tipo técnico, llámenos al 480-948-8009.

Todos los componentes electricas de los productos Dillon tienen garantia de un año.



PREPARESE PARA EMPEZAR

1. Extraiga la prensa de la caja:

Después de abrir la caja, debe asegurarse de que todos los componentes que le nombraremos a continuación están dentro. Si alguna de estas piezas no se encuentra en la caja o ha sido dañada durante el viaje deberá llamarnos para que le enviemos otra sin costo adicional.

Deberia tener las siguientes piezas:

1. Portadados (toolhead) y pins aseguradores del portadados (toolhead retaining pins) los cuáles ya están instalados.
2. El ensamblaje de la palanca, incluyendo la arandela (washer) y la tuerca de seguridad (lock nut).
3. Poste base del alimentador de vainas (casefeed mounting post).
4. Tubo alimentador de vainas (casefeed tube).
5. Soporte del alimentador de vainas (casefeed support bracket)
6. Bolsa del sistema de aviso anticipado (early warning system bag) que debe contener:
   a. El sistema de aviso anticipado (early warning system) (con pilas incluidas)
   b. Varilla de plástico de 41 centimetros
7. La bolsa del sistema de fulminantes (primer system) que debe contener:
   a. El ensamblaje de la barra aseguradora (failsafe assembly)
   b. Un tubo recolección de fulminantes grande y otro pequeño (pick up tube). Los tubos tienen 30 centimetros de largura, son de aluminio y cada uno tiene una tapadera de plástico, la verde es para el tubo grande y la amarilla es para el pequeño.
   c. Dos tapaderas de plástico, una grande y otra pequeña.
   d. Disco del alimentador de fulminantes (primer feed disc) (5 1/2 centimetros de diámetro, metálico, tiene 16 agujeros)
   e. Tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) (tubo de aluminio de 38 centimetros con una tapadera de metal)
   f. Ensamblaje del extractor de fulminantes (metálico, con un resorte aproximadamente de 2 x 1 centimetros)
   g. Dos clips/pasadores de seguridad del tubo recolección (steel hitchpins)
8. Caja con el juego de conversión (vacia)
9. El juego de conversión incluye las siguientes piezas especificas según el calibre que desea:
   a. Embudo de pólvora (powder funnel)
   b. Adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter)
   c. Tres pins localizadores (three locator pins)
   d. Amarravainas (shellplate) (ya instalado)
   e. Pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator) (ya instalado)
   f. Adaptador del brazo alimentador de vainas (casefeed arm bushing) (ya instalado)
   g. Adaptador inferior del alimentador de vainas (body bushing) (ya instalado)
10. Sistema de pólvora (powder system) con el dado de pólvora (powder die)
11. Caja de accesorios que contiene:
    a. Recipiente de cartuchos (de plástico azul con una medida de 8 x 10 x 18 centimetros aproximadamente)
    b. Canal de expulsión de rondas (negro, metálico, envuelto en papel de burbujas) (ejected cartridge chute)
    c. Dos tornillos de pulgadas x 20 x 3 pulgadas y dos tuercas de pulgadas x 20
    d. Dos abrazaderas de aluminio (aluminum tube clamps)
    e. Recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (de plástico azul)
    f. Una barra de pólvora extra (powder bar)
    g. Tres tuercas de seguridad para los dados (die locknuts) (7/8x 14 pulgadas)
    h. Siete llaves hexagonales (1/4 pulgadas, 3/16 pulgadas, 5/32 pulgadas, 9/64 pulgadas, 1/8 pulgadas, 3/32 pulgadas, 5/64 pulgadas).
12. Ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed assembly) (opcional)
13. Caja de accesorios del alimentador de vainas que contiene:
    a. Adaptador del embudo (casefeed funnel adapter)
    b. Arandela separadora (spacer washer)
    c. Tornillo para el montaje del alimentador de vainas (casefeed mounting post set screw)
14. Kit/juego de montaje (tornillos) (opcional)
15. Juego de tres dados (opcional) (three die set)
16. Sistema de verificación de pólvora (opcional) (powder check system)

2. El montaje de su XL 650:

A. Va a necesitar una superficie de unos 60 centimetros de largura y 35 centimetros de anchura. Ha de dejar un espacio de un metro y 13 centimetros entre la superficie de recarga y el techo. Le sugerimos que el nivel de sus ojos estén a 45 centimetros por encima de la superficie de trabajo.

Atención: Es importante que haya espacio bajo la superficie de recarga para el movimiento completo de la manivela (fig 3). Esto no será necesario si utiliza las 'patas' de montaje (strong mounts) (opcionales) (fig 4).

B. Herramientas que va a necesitar:

Necesitará las siguientes herramientas para el montaje de la XL 650:

1. Taladro eléctrico

2. Una broca de 17/64 pulgadas es la mejor opción aunque también podria utilizar una de 1/4 pulgadas ó 9/32 pulgadas.

3. El juego/kit de montaje (parte nº 14355) o cuatro tornillos con tuercas y también arandelas.

Atención: Los tornillos deberian ser al menos de 1 1/2 pulgadas más largos que el grosor de la superficie de montaje.

4. Dos llaves (wrenches) de 7/16 pulgadas si va a utilizar el kit de montaje

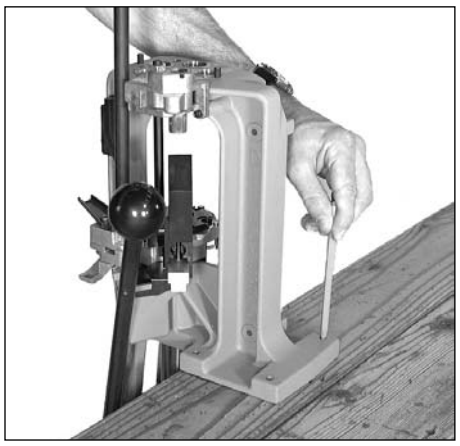


FIG 1

C. Haga los agujeros para montar la prensa:

1. Para ello deberá usar la prensa como templete y marcar los cuatro agujeros con un lápiz.

2. Haga los agujeros con el taladro y la broca de 17/64 pulgadas.

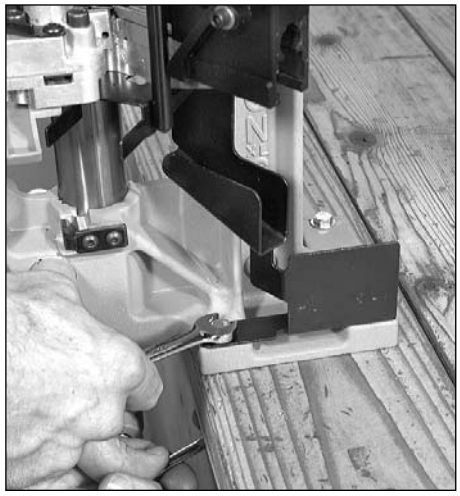


FIG 2

D. La colocación de la prensa en la superficie a través de los tornillos (fig 2)

Atención: Si no tiene un juego de montaje asegúrese de utilizar tornillos de 1/4 pulgadas (con arandelas de gran diámetro si va a montar la prensa en una superficie de madera). No utilice tornillos de madera.

FIG 3

1. Monte la parte izquierda de la prensa con pequeñas arandelas en la parte superior (la parte de arriba) y arandelas de gran diámetro en la parte inferior. FIG 3. Ajuste las tuercas con la mano.

2. Coloque el soporte del recipiente (chute/bin bracket). FIG 2 a la derecha de la prensa. Otra vez, pone las arandelas pequeñas. Encima del soporte del recipiente (chute/bin bracket) y las arandelas grandes a la parte inferior. FIG 3. A continuación, ajuste las tuercas.

Atención: Debe montar el soporte del recipiente (chute/bin bracket) al mismo tiempo que está montando la prensa ya que dicho soporte va a quedar colocado debajo de los tornillos de montaje de la derecha (mounting bolts) FIG 2. Asegúrese de que el soporte hace contacto con la montura de la prensa.

3. Ahora deberá usar una llave hexagonal de 7/16 pulgadas y asegurar bien los cuatro tornillos que unen la prensa a la superficie.

3. La preparación inicial:

Cuando usted encarga la XL 650 pensando en un calibre especifico, nosotros ajustamos la prensa de acuerdo al calibre que desea (excepto los dados) y hemos incluido todas las partes especificas para ese tipo de calibre. Uno de nuestros técnicos se encarga de probar las vainas y los fulminantes en la prensa para ver si funcionan bien.

Atención: Es necesario que se asegure de que todas las partes que le hemos enviado son las especificas para el tipo de calibre que desea. Debe mirar la tabla de conversión de calibres y ver si sus partes son las correctas. La tabla se encuentra en la página 46 - 48. Necesita asegurarse de que no tiene ninguna pieza que no corresponda al calibre deseado antes de comenzar a trabajar con la prensa. En la página 34 se incluyen algunas instrucciones sobre cómo utilizar la tabla de conversión de calibres.

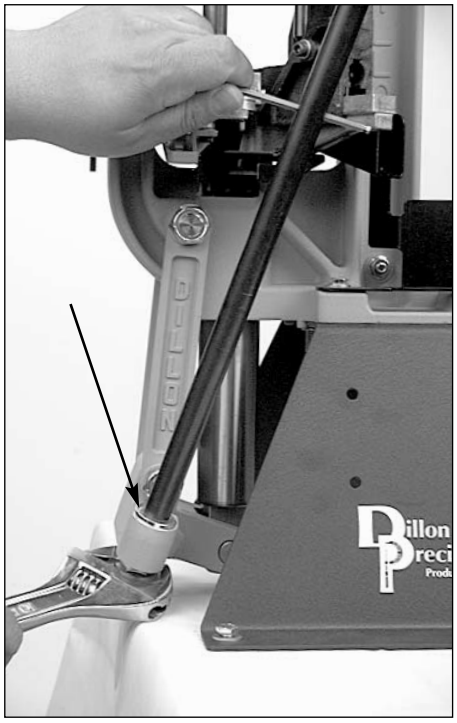


FIG 4

A. Instalación de la palanca FIG 4.

1. Sujete la arandela (véase la flecha en la FIG 4) en la cavidad donde va a introducir la palanca. La arandela ha de estar en la parte derecha del eje. A continuación, introduzca la palanca.

2. Coloque una llave hexagonal de 5/32 pulgadas o un destornillador en el agujero de la palanca para que pueda ajustarla mejor (figura 4)

3. Ajuste la tuerca utilizando una llave de 7/8 pulgadas.

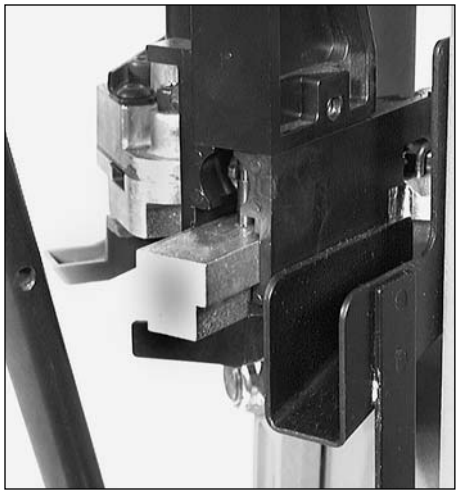


FIG 5

Mueva la palanca despacio para asegurarse de que la prensa funciona sin dificultad. Asegúrese de que ni la palanca ni el eje tocan la superficie donde ha colocado la prensa si la palanca hace contacto con ésta, no podria realizar todo el recorrido completo. Observe el movimiento del amarravainas y asegúrese de que no hay interferencias o contacto entre el deslizador del alimentador de vainas (casefeed slide) y el soporte del recipiente de cartuchos (chute/bin mount). FIG 5.

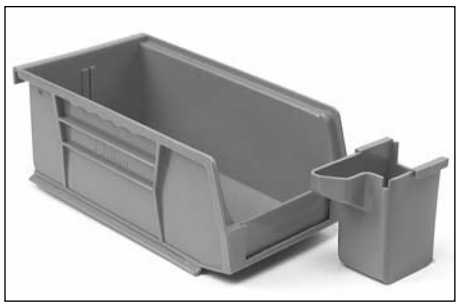


FIG 6

B. Instalación del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (FIG 7) y el recipiente de cartuchos (cartridge bin) (FIG 6):

1. Eleve la plataforma (puede hacerlo bajando la palanca hasta el final).

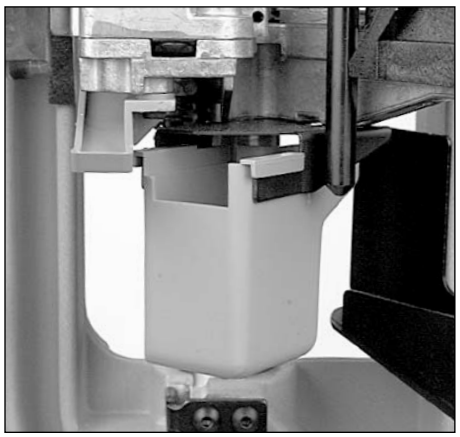


FIG 7

2. Deslice el recipiente de fulminantes gastados entre los railes tal y como se le muestra en la fotografia. Asegúrese de que el recipiente ha quedado bien instalado entre los railes.

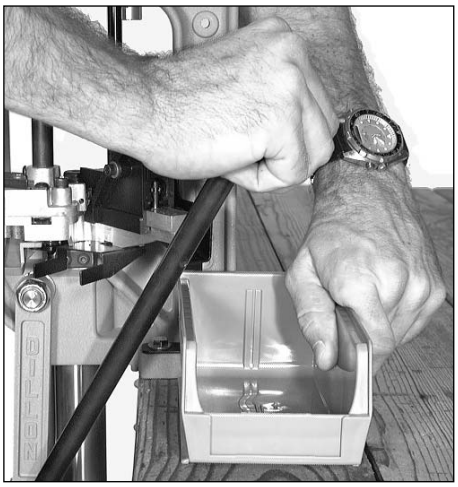


FIG 8

3. Coloque el recipiente de cartuchos (cartridge bin) en el soporte del recipiente (cartridge chute bracket). Empuje la palanca hacia delante mientras coloca el recipiente de cartuchos tal y como se le muestra en la FIG 8. Deberia haber espacio entre la palanca y el recipiente de cartuchos.

FIG 9

C. Instalación del poste del alimentador de vainas (casefeed post).

1. Extraiga las tuercas, los tornillos y las abrazaderas del juego de piezas y ajústelos como se le indica en la FIG 9.

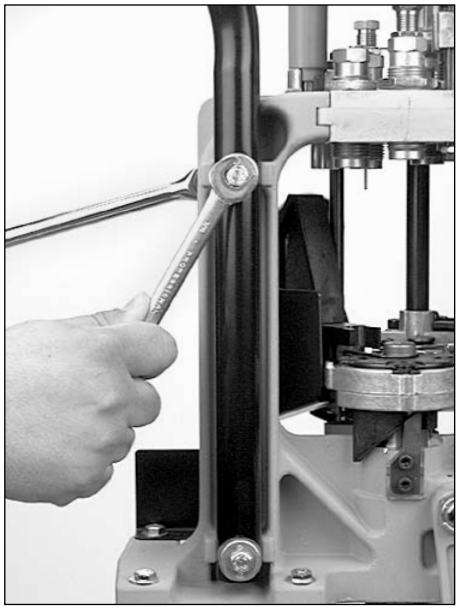


FIG 10

FIG 11

2. Instale el poste central del alimentador de vainas (casefeed post) como se le muestra en la FIG 10. Asegúrese de que la parte que queda inclinada está alejada de usted FIG 11.

3. Ajuste las tuercas con dos llaves de 7/16 pulgadas.

D. Instalación del soporte del alimentador de vainas (casefeed tube bracket) FIG 11.

Instálelo tal y como se le muestra en la FIG 11.

Atención: Si usted pidió su prensa con el ensamblaje del alimentador opcional (optional casefeed assembly), no necesitará utilizar el soporte del alimentador de vainas (casefeed tube bracket) ya que el extremo superior del tubo alimentador ya está sujeto por el recipiente de vainas (casefeed bowl).

E. Instalación del alimentador de vainas opcional (optional casefeed assembly) FIG 12:

FIG 12

1. Extraiga del recipiente de vainas (casefeed bowl) la bolsa que contiene todas las partes del alimentador. Saque también de la caja el ensamblaje del alimentador (casefeed assembly) FIG 12.

FIG 13

a. Arandela separadora (spacer washer) (FIG 13). Véase el esquema de partes en la página 58.

La utilización de algunos calibres requiere que use una arandela separadora (spacer washer) debajo del platillo alimentador de vainas (casefeed plate). Al instalar esta arandela, el plato queda un poco más elevado permitiendo que funcione correctamente en casos de vainas más largas como (.357 Magnum, .30 M1, .44 Magnum). Podrá encontrar los calibres que requieren la arandela en la página 46 - 48 de este manual.

Atención: La arandela no viene instalada de fábrica.

FIG 14

La instalación de la arandela separadora (spacer washer):

a.1. FIG 14 Extraiga el platillo del alimentador (casefeed plate).

a.2. Una vez que haya extraido el platillo, debe extraer también el ensamblaje del embrague (clutch drive). Para ello ha de desatornillar los dos tornillos del embrague.

a.3. Instale la arandela separadora (spacer washer) como se le muestra en el esquema de la página 58. IMPORTANTE: La arandela separadora (spacer washer) ha de colocarse entre el platillo alimentador (casefeed plate) y el embrague inferior (lower clutch).

a.4. Vuelva a ajustar el ensamblaje del embrague (clutch drive) y reinstale el platillo del alimentador (casefeed plate)

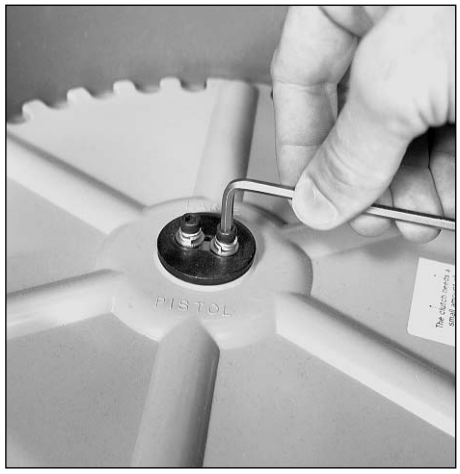


FIG 15

b. El ajuste del embrague: FIG 15

Atención: El embrague ya ha sido ajustado en la fábrica (si no necesita instalar la arandela separadora, entonces no debe ajustar el ensamblaje del embrague (clutch drive)

Los dos tornillos hexagonales (socket –head screws) de la prensa (parte nº 13732) deberian estar lo suficientemente tensos para que el soporte haga girar el platillo alimentador (casefeed plate) bajo una carga normal de vainas. Para asegurarse de que esto es asi, coloque el ensamblaje del alimentador de vainas enfrente de usted en la superficie de montaje. Con el interruptor apagado, enchufe el alimentador de vainas. Coloque el interruptor en posición (low) (lento) y observe el movimiento del platillo. Deberia ser capaz de hacer que el embrague se mueva simplemente presionándolo con el dedo sin que se pare el motor.

Ajuste y desajuste los dos tornillos alternativamente y observe cómo reacciona el ensamblaje del embrague. Si lo ha colocado correctamente, va a hacer que el platillo se detenga antes que el motor y no se moverá de su sitio cuando el recipiente de vainas (casefeed bowl) esté lleno hasta la mitad de su capacidad. La capacidad del recipiente es aproximadamente la mitad de su volumen.

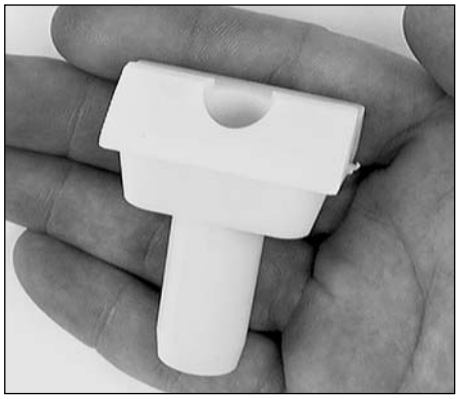


FIG 16

c. Adaptador del embudo adaptador del alimentador de vainas (casefeed funnel adapter) FIG 16

La utilización de algunos calibres necesita la instalación de un embudo adaptador del alimentador de vainas (casefeed funnel adapter) (pieza de plástico blanco). Este adaptador se encuentra en la bolsa de accesorios del alimentador de vainas (casefeeder accessory bag). FIG 16. Este adaptador ha de ser colocado cuando esté recargando 9mm, .38 super, 32 H&R y .380 ACP (esta lista de calibres se encuentra en la tabla de conversión de calibres en la página 46 - 50). Si no coloca el embudo adaptador (casefeed funnel adapter) los calibres quedarán atascados en el embudo (de plástico transparente). FIG 17 en la parte superior del tubo alimentador de vainas (casefeed tube).

FIG 17

Atención: El embudo adaptador del alimentador de vainas no viene instalado de fábrica.

Para instalar dicho adaptador (casefeed funnel adapter) FIG 18

FIG 18

Deberá extraer los tornillos del embudo del alimentador (de plástico transparente) (clear casefeed funnel). A continuación, deslicelo un poco hacia afuera e introduzca el adaptador dentro de éste, (el embudo) como se le muestra en la FIG 18. Vuelva a ajustar el embudo del alimentador (de plástico transparente).

Atención: No desajuste los tornillos que sujetan el sensor del alimentador (microswitch) (parte nº 13779).

Atención: Es posible que las vainas se atasquen ocasionalmente en la salida del recipiente de vainas (casefeed bowl) Para evitarlo, debe utilizar la arandela separadora (spacer washer). FIG 13 o el embudo adaptador del alimentador de vainas (casefeed funnel adapter) FIG 16 cuando sea necesario. Mantenga la prensa en la velocidad minima (low) si cree que no tiene problemas trabajando a esa velocidad. No llene demasiado el recipiente de vainas (casefeed bowl). La capacidad de este recipiente es aproximadamente 1/2 de su capacidad fisica.

Antes de colocar el recipiente (casefeed bowl) en el poste central (casefeed post) tómese unos segundos para echar un vistazo al ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed assembly) y familiarizarse con su funcionamiento. Si lo desea, puede hacer funcionar el alimentador antes de colocarlo en el poste central del alimentador (casefeed post). Para ello debe enchufar el alimentador de vainas y llenarlo con 50 vainas aproximadamente. Sujete el alimentador y asegúrese de que permanece vertical FIG 19. Coloque el recipiente de cartuchos bajo el embudo del alimentador (transparente) y enciéndalo. Experimente utilizando la velocidad más alta (high) y la más baja (low).

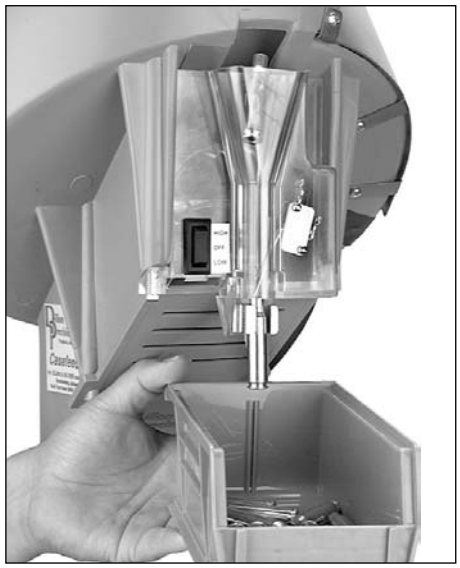


FIG 19

FIG 20

2. Encuentra un tornillo en la bolsa de accesorios (accesory bag) y colóquelo en el ensamblaje del alimentador (casefeed assembly) como se le muestra en la FIG 20.

FIG 21

3.Coloque el recipiente de vainas (casefeed bowl) en el poste central del alimentador (casefeed post) tal y como se le indica en la FIG 21.

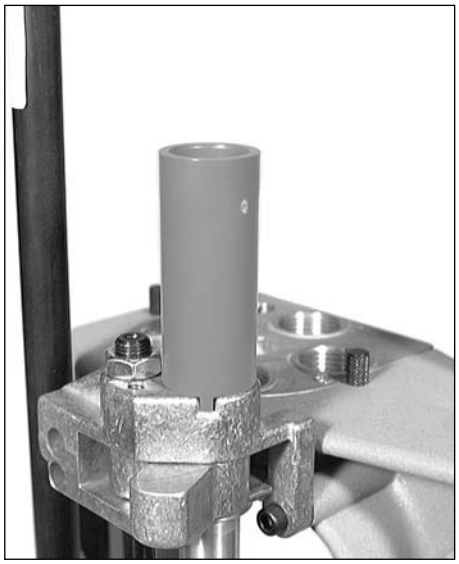


FIG 22

4. Coloque el adaptador del tubo alimentador de vainas (casefeed adapter) en el ensamblaje del alimentador de vainas (casefeed body). FIG 22 Asegúrese de que la llave queda bien colocada en la ranura del alimentador.

Atención: Hay diferentes adaptadores según el tipo de calibre que desea utilizar. Asegúrese de que el adaptador que va a usar es el apropiado para su calibre (véase la tabla de conversión de calibres).

FIG 23

5. Centre correctamente el recipiente de vainas (casefeed bowl) para que el resorte de la abrazadera (en forma de resorte) (spring clamp) quede colocada correctamente en el adaptador del tubo alimentador de vainas. A continuación introduzca el tubo dentro de la abrazadera tal y como se le muestra en la FIG 23.

Atención: Una de las aberturas de los extremos del tubo alimentador es mayor para que el embudo quede adaptado correctamente en la parte superior del tubo. (Este extremo está señalado con una flecha). La abertura del otro extremo es cuadrada y deberá colocarla en la parte superior del adaptador del alimentador (que se encuentra en el ensamblaje del alimentador).

FIG 24

6. Ajuste el tornillo de la prensa (tal y como se le muestra en la FIG 24) utilizando una llave hexagonal de 5/32 pulgadas para evitar que el recipiente de vainas gire involuntariamente.

4. El portadados (toolhead)

Ya está listo para instalar el portadados y ajustar los dados. Antes de proceder con la instalación vamos a mostrarle dónde se encuentra cada estación (station) y que función tiene cada una de las estaciones. También ilustraremos nuestras explicaciones con algunas fotografias.

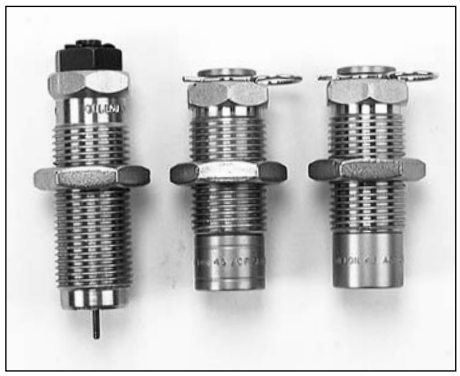


FIG 25

Estación 1 La reforma de vainas/ extracción de fulminantes gastados.

Las estaciones que se encuentran en el portadados (toolhead) están numeradas del 1 al 5. La estación 1 contiene el dado reformador y extractor de fulminantes gastados (sizing/decapping die) FIG 25. Este dado es muy fácil de identificar ya que contiene la aguja extractora de fulminantes en su extremo inferior (decapping pin). La función de este dado es extraer el fulminante que ya ha sido utilizado y reformar la vaina/casquillo.

Aviso: No debe extraer nunca fulminantes que no han sido utilizados (véanse las medidas de seguridad en las páginas iniciales del manual).

Estación 2 Dosificador de pólvora (powder measure).

FIG 26

La estación dos es para el dado de pólvora (powder die). El dado de pólvora se encuentra unido al dosificador de pólvora (powder measure). FIG 26. En esta estación se llevan a cabo numerosas funciones. Se reforma la boquilla de las vainas para pistola (con paredes verticales) y se comienza a cargar la pólvora. La función de la boquilla de las vainas es evitar que la bala sufra rozaduras en el proceso de asentamiento.

Atención: Solamente se reformarán las boquillas de las vainas que tengan paredes verticales. Las boquillas de las vainas golleteadas (bottle necked) no serán reformadas.

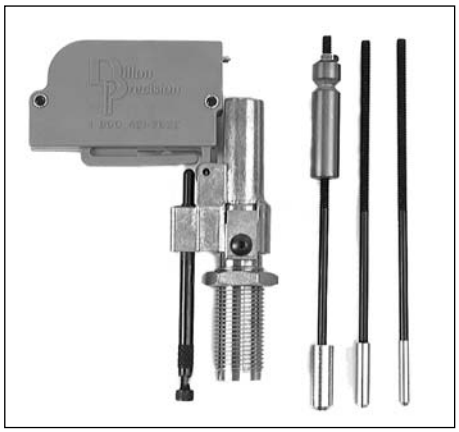


FIG 27

Estación 3. Powder check

En la estación 3 se encuentra el sistema de verificación de pólvora (opcional) (powder check system) FIG 27. Este sistema viene en un paquete por separado y se puede identificar facilmente ya que contiene la alarma (buzzer) de color azul que se encuentra unida a un dado (die). Por ejemplo, cuando está cayendo demasiada pólvora o viceversa,es decir, cuando no hay una carga.

Estación 4. La colocación de las balas.

La estación cuatro es para el dado de posicionamiento (seating die) FIG 25. Aqui la bala va a ser introducida dentro de la vaina.

Estación 5. El proceso de sellar la bala. (crimp)

La estación 5 es para el dado sellador (crimp die) FIG 25. Este dado elimina la abertura de la boquilla de la vaina que se habia formado en la estación 2 y la reforma hacia el interior para asegurarse de que la bala queda bien ajustada.

LUBRICACION DE LAS VAINAS:

Para la lubricación debe utilizar “Dillon Case Lubricant” (parte nº 13733).

Pistolas: Si está utilizando un dado reformador de carburo (carbide sizing die) no deberá lubricar sus vainas, (antes de ser reformadas) si estas vainas tienen sus paredes verticales (straight walls). Si no está utilizando un dado reformador de carburo (sizing die) deberá lubricar todas las vainas antes de reformarlas. En Dillon sin embargo le recomendamos que lubrique todas sus vainas.

Rifles: Lubrique todas las vainas golleteadas (bottle necked cases) incluso si está

utilizando un dado reformador de carburo (carbide sizing die).

Para lubricar sus vainas deberá empezar por asegurarse de que están limpias. Colóquelas en una caja para que las vainas queden colocadas de lado (acostadas). A continuación, pulverice una o dos veces las vainas con Dillon Case Lubricant (lubricante para vainas) y agite la caja para que se muevan. Repita este proceso de nuevo y asegúrese de que el lubricante queda bien distribuido en las vainas.

Atención: Si su dado reformador (sizing die) no tiene una boquilla de carburo cuando esté recargando vainas para rifles, deberá lubricar ligeramente la vaina para acceder a la boquilla.

Atención: Si lubrica demasiado las vainas golleteadas, es posible que queden restos endurecidos de lubricante o que la vaina se dañe. Solamente es necesario un pequeña cantidad de lubricante, si está lubricando vainas para pistolas como para rifles. No empape las vainas en lubricante, una capa fina es suficiente.

Instalación del portadados :

Para rifles- véase la página 18.

SECCION PARA PISTOLAS

Instalación del portadados (toolhead)

Para instalar el portadados necesitará vainas vacias, balas, fulminantes y pólvora. (Dillon le ofrece una gran gama de vainas con o sin fulminantes, balas, fulminantes y pólvora). Es mejor que coloque sus vainas en un recipiente abierto para que pueda acceder a éstas con facilidad. Dillon le ofrece una gran variedad de recipientes que le servirán para este propósito.

A. Estación 1- Instalación del dado reformador/ extractor de fulminantes gastados (size/decap die) FIG 25.

Atención: No intente bajo ninguna circunstancia extraer fulminantes que no hayan sido gastados ya que puede provocar que exploten causándole heridas graves e incluso la muerte.

1. Baje la palanca (handle) completamente para poder elevar la plataforma (platform).

2. Ajuste (mediante giros) el dado reformador (sizing die) en la estación 1. Continúe girando el dado hasta que haga contacto con el amarravainas (shellplate). Ajuste el dado con los dedos. Ahora deberá subir la palanca para que la plataforma pueda bajar.

3. Coloque una vaina en el embudo del alimentador (casefeed funnel). La vaina caerá en el adaptador del brazo del alimentador (feed arm bushing).

4. Eleve la plataforma. El trinquete (insert cam) empujará el adaptador del brazo del alimentador (feed arm bushing) a través del ensamblaje del alimentador de vainas (body) dejando caer la bala en la pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator).

5. Baje otra vez la plataforma. La vaina deberá estar colocada en la estación 1.

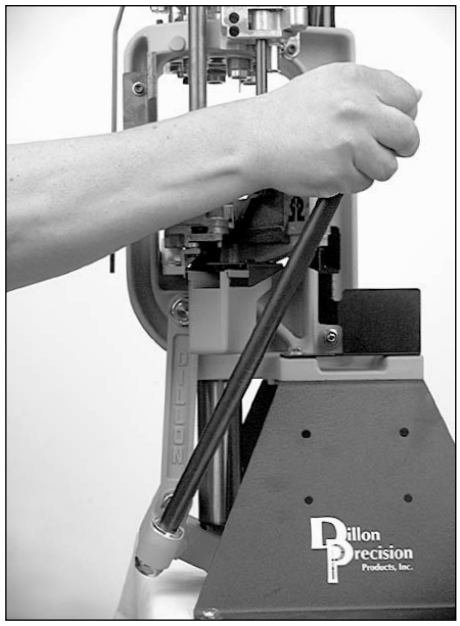


FIG 28

Atención: Después de elevar la palanca (handle) debe asegurarse de que la lleva hasta el final de su trayecto (como se le muestra en la FIG 28). Esto le servirá para que la vaina quede totalmente colocada y segura en la estación 1.

Atención: Cuando esté colocando los fulminantes en las vainas también deberá llevar la palanca hasta su posición final (cuando la colocamos en esta posición queda ligeramente inclinada) FIG 28. Esto colocará definitivamente el fulminante.

6. Eleve la plataforma de nuevo. En este momento la vaina deberia estar ya reformada. Si la vaina contiene un fulminante gastado, éste deberá ser extraido. Deje la plataforma en esta posición con la vaina dentro del dado (die). Esto permitirá que el dado permanezca bien alineado cuando ajuste la tuerca de seguridad (die lock nut).

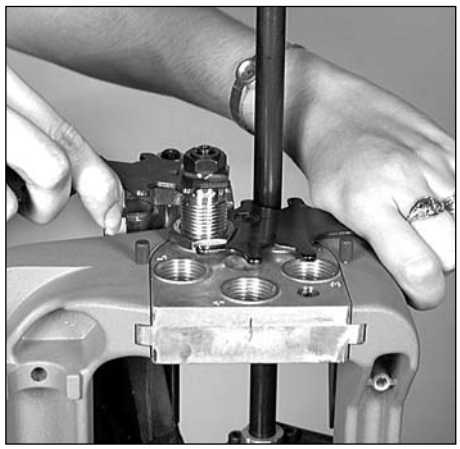


FIG 29

7. Utilice una llave de 1-1/18 pulgadas para ajustar la tuerca de seguridad (die lock nut) y una llave de 7/8 pulgadas para sujetar la coraza del dado mientras ajusta la tuerca. A continuación ajústela. FIG 29

FIG 30

B. Estación 1- El ensamblaje extractor de fulminantes (decapping assembly) FIG 30.

El ensamblaje extractor de fulminantes (decapping assembly) está compuesto por agujas extractoras (decap pins) que pueden ser reemplazadas por otras si se rompen. Para reemplazar una aguja que se ha roto o se ha doblado simplemente debe:

1. Extraer el ensamblaje de la parte superior del dado. FIG 30

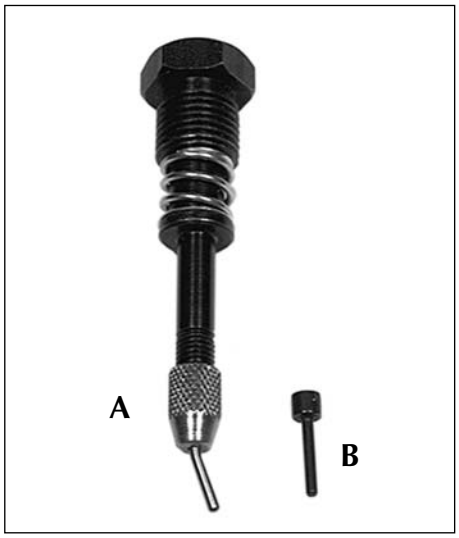


FIG 31

2. Desajustar la tuerca que retiene la aguja tal y como se le muestra en la FIG 31 y extraer la aguja estropeada. A continuación, deberá reemplazarla por una aguja nueva (como se le muestra también en la FIG 31)

3. Volver a colocar el ensamblaje de extracción de fulminantes (decapping assembly) en el dado reformador (sizing die).

Nota: Puede extraer el ensamblaje (decapping assembly) sin que afecte el ajuste del dado reformador (sizing die) o la operación de reformar vainas.

Nota: Cuando esté recargando vainas que ya llevan el fulminante (nuevo, sin haber sido utilizado) deberá extraer el ensamblaje de extracción de fulminantes (decapping assembly). (Sugerencia: examine los precios de los componentes ya que normalmente puede comprar vainas que ya tienen los fulminantes colocados por el precio de los fulminantes o el precio de vainas nuevas sin fulminantes). Esto le podria ahorrar dinero y tiempo.

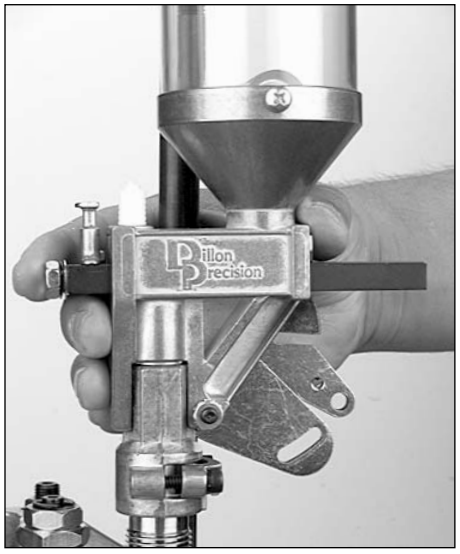


FIG 32

C. Estación 2. Instalación del ensamblaje dosificador de pólvora (powder measure assembly). FIG 32

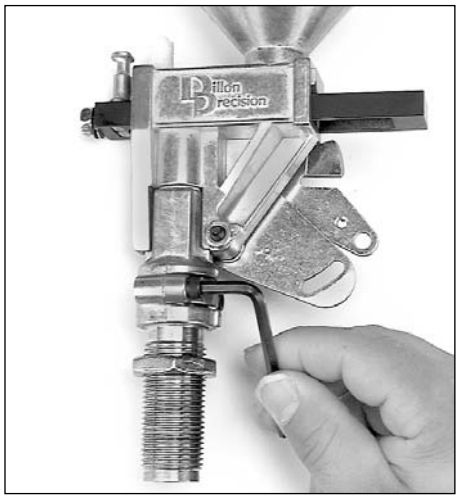


FIG 33

FIG 34

1. Utilice una llave hexagonal de 5/32 pulgadas para desajustar los tornillos de la abrazadera (collar clamp screws) para poder extraer el dado de pólvora (powder die). FIG 33 y 34.

FIG 35

2. Ajuste el dado de pólvora (powder die) en la estación 2. Deberá detener el ajuste cuando la parte inferior del dado de pólvora (powder die) esté al mismo nivel que la parte inferior del portadados (toolhead)

FIG 36

3. Extraiga el embudo de pólvora (powder funnel) FIG 36 de la bolsa que contiene los pins localizadores (locator pins).

FIG 37

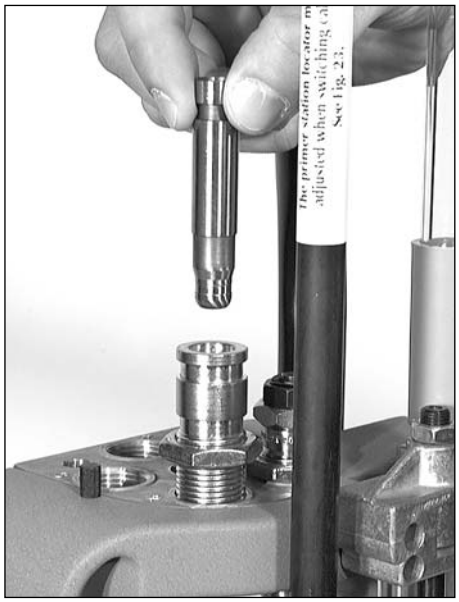


FIG 38

Información sobre los embudos de pólvora:

En la FIG 37 se le muestran los diferentes embudos que pueden ser utilizados en la XL 650. A la izquierda le mostramos el tipico embudo para calibres de pistola. A la derecha le mostramos uno para rifles.

La parte inferior del embudo para rifle queda colocada alrededor del cuello de la vaina permitiendo que la pólvora caiga sin que se derrame fuera (el embudo para rifles no va a reformar la boquilla de la vaina); Por el contrario, la parte inferior del embudo para pistolas queda colocada dentro de la vaina y expande la boquilla de ésta guiando la pólvora para que quede dentro. Los embudos de las vainas tienen un calibre especifico. Refiérase a la tabla de conversión para asegurarse de que está utilizando el embudo correcto.

4. Inserte el embudo en el dado como se le muestra en la FIG 38. Asegúrese de que lo introduce con el canal en la parte superior. El embudo deberia moverse hacia arriba y hacia abajo con libertad.

FIG 39

5. Extraiga el tapón (lid) y el tubo protector (de cartón) del dosificador de pólvora (powder measure). A continuación, coloque el dosificador en el dado de pólvora (powder die) como se le muestra en la FIG 39. Ajuste los tornillos de la abrazadera (clamp screws). El dosificador deberia moverse libremente encima del dado.

D. Estación 2 : Información sobre barras de pólvora (powder bars).

En Dillon fabricamos cuatro tipos de barras de pólvora (powder bars) para la XL 650:

1. Extra pequeña- Utilizada para cargar menos de 3 granos (grains) de pólvora.

2. Pequeña- Utilizada para cargar de 3 a 20 granos (grains) de pólvora.

3. Grande- Utilizada para cargar de 20 a 45-50 granos (grains) de pólvora.

4. Magnum- Utilizada para cargar más de 45-50 granos (grains) de pólvora.

Deberá utilizar la barra extra pequeña cuando esté recargando calibres de .32 auto S y W y .32 SWL. La barra extra pequeña y la magnum no son estándar y debe pedirlos por separado. La barra grande y la pequeña si son estándar y vienen incluidas en cada XL 650. La barra pequena esta instalada en la fábrica. Si necesita cambiar la barra de pólvora deberá referirse a la sección "cambio de la barra" que se encuentra en la conversión de calibres, páginas 34-41.

E. Estación 2- El ajuste del dado de pólvora (powder die) y el embudo de pólvora (powder funnel):

Se ofrece dos formas de ajuste para el dado de pólvora. #1 - para vainas usadas en pistolas, la boca de la vaina esta reformada .15mm con el embudo de pólvora, sé ref. A FIG 41 y FIG 43 cuando la vaina esta reformada la bala entra más fácil y no se daña. La palanca en el dosificador de pólvora, FIG 40 entonces puede reformar las vainas.

#2 para vainas golleteadas, usadas en rifles la oca no sé esta reformando. Solamente el embudo de pólvora se usa para cargar la vaina con pólvora. Asegúrese que la palanca camine completamente a la pared lado derecha en el dosificador de pólvora, FIG 40 pero que no este tocando con fuerza, o puede dañar la vaina.

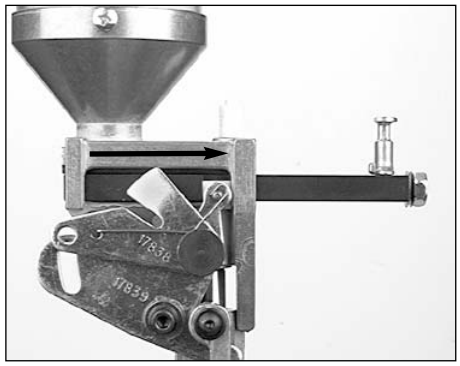


FIG 40

Para que la barra de pólvora (powder bar) le dispense la carga de pólvora que desea debe hacer todo el recorrido completo. Se dará cuenta de que ha realizado dicho recorrido cuando la palanca se haya puesto en contacto con la pared del dosificador de pólvora (powder measure body) como se le muestra en la FIG 40.

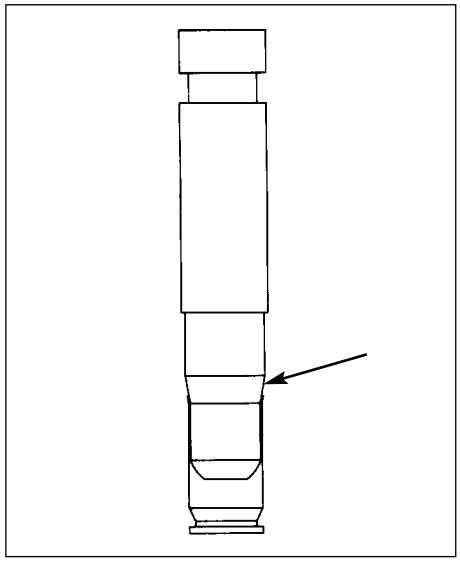


FIG 41

La barra ha de realizar el recorrido completo no sólo para que no haya problemas con la carga de pólvora, sino también para que se comience con el proceso de abertura de la boquilla de las vainas. (El proceso de abertura comienza cuando la barra ha llegado al final de su trayecto). La parte inferior del embudo de pólvora (powder funnel) es lo que abre las vainas (véase la flecha en la FIG 41). Cuando el cubo (pieza blanca de plástico) ha hecho contacto con el dosificador de pólvora (powder measure), la vaina va a ser empujada hacia arriba poniéndose en contacto con la parte de plástico del dosificador de pólvora. Este proceso producirá la abertura. Cuanto más ajuste el dado (en la misma dirección que las agujas de un reloj), mayor será la abertura.

Nota: Si el dado de pólvora no está ajustado correctamente impedirá que la barra de pólvora haga su recorrido completo. Si esto ocurre asi, el movimiento de la barra será incorrecto y no producirá una abertura correcta en la boquilla de la vaina.

Cómo ajustar el dado de pólvora (powder die) y el embudo de pólvora (powder funnel):

1. Coloque una vaina en el embudo del alimentador (casefeed funnel) y mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo. En este momento la vaina deberia estar en el amarravainas (shellplate) en la estación 1.

2 Eleve la plataforma. Notará en este momento la resistencia de la palanca cuando la esté bajando. Esta resistencia viene de la vaina en el dado reformador (sizing die). Baje la plataforma. La vaina pasará a la estación 2.

3. Eleve la plataforma. Preste atención a la prensa para ver hasta donde ha llegado la barra de pólvora en su recorrido FIG 40.

FIG 42

4. Si la palanca no ha hecho su recorrido completo, deberá bajar la plataforma (platform) lo suficiente para extraer la vaina del embudo de pólvora (powder funnel) (esto evitará que el amarravainas comience a avanzar mientras usted está ajustando el dado de pólvora (powder die). Mientras sostiene el dosificador de pólvora (powder measure), gire el dado en la misma dirección que las agujas de un reloj más o menos 1/8.

FIG 42. Eleve de nuevo la plataforma y observe el recorrido de la barra de pólvora.

5. Repita este proceso hasta que la barra de pólvora (powder bar) haga el recorrido completo FIG 40.

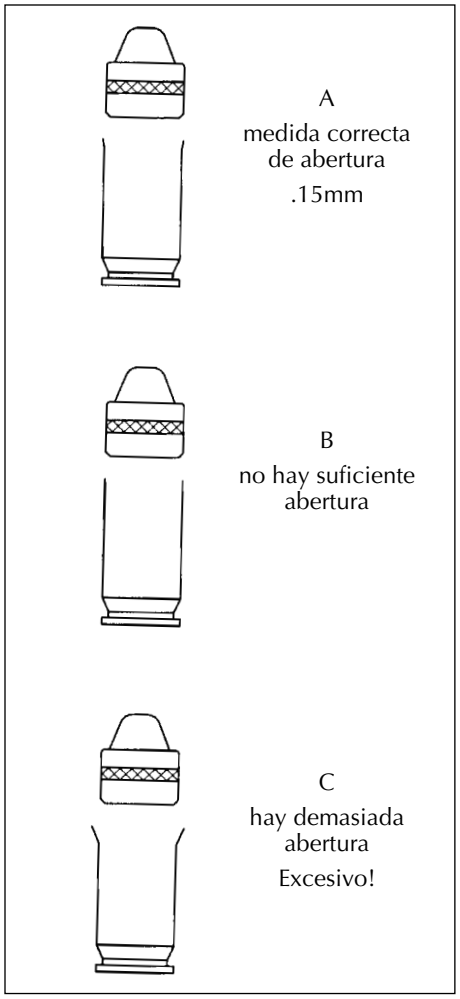


FIG 43

Ya que la barra haya realizado su recorrido completo, deberá ajustar el dado de pólvora (powder die) según la abertura que desea (gire el dado 1/8 en la misma dirección que las agujas de un reloj las veces que sea necesario). La abertura correcta le permitirá colocar la bala en la boquilla de la vaina sin que se caiga adentro de la vaina. 'A' FIG 43.

Nota: Si ajusta excesivamente el dado, la abertura de la boquilla quedará como el ejemplo 'C' de la FIG 43. Si esto es asi, deberá deshacerse de la vaina y ajustar de nuevo el dado, esta vez en dirección contraria a las agujas de un reloj. A continuación coloque una vaina nueva en la prensa.

Pronto se dará cuenta de cuál es el tamaño correcto de abertura que necesita simplemente mirando la vaina. Hasta que esto ocurra deberá utilizar su calibrador (dial caliper) para calcular la medida. La abertura de la boquilla debe ser .15mm más ancha que la vaina.

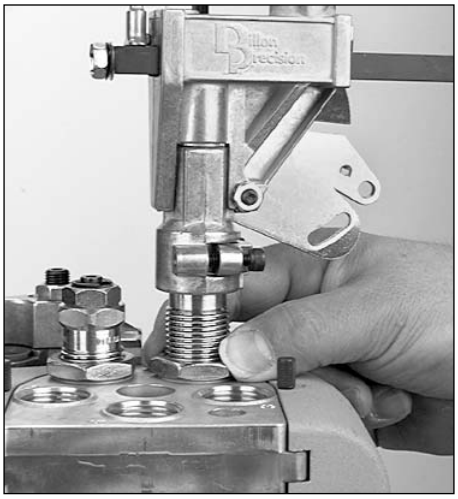


FIG 44

6. Ya que ya haya conseguido la abertura deseada y la vaina se encuentre en la estación 2, deberá elevar la plataforma. A continuación, ajuste la tuerca de seguridad (lock ring nut) con la mano. FIG 44.

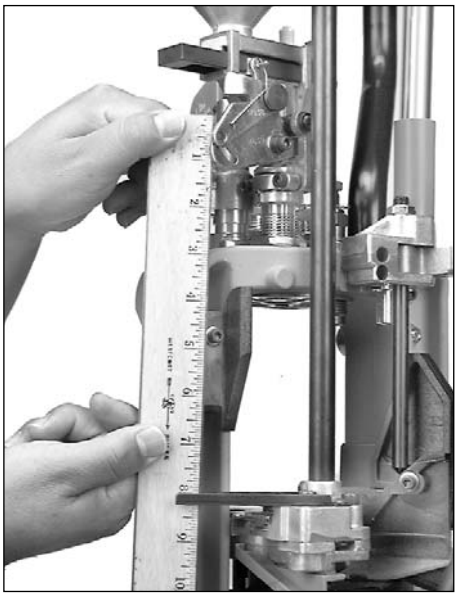


FIG 45

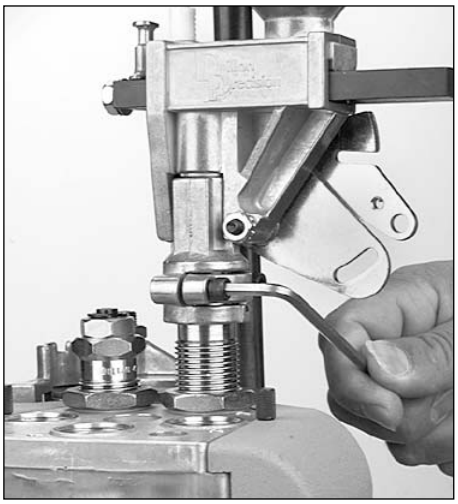


FIG 46

7. Asegúrese de que la palanca del alimentador (bellcrank) y el soporte de la varilla aseguradora (failsafe rod bracket) están bien alineados. A continuación, asegúre los tornillos de la abrazadera (collar clamp) con una llave de 5/32 pulgadas FIG 46

FIG 47

8. Mientras está sujetando el dosificador de pólvora (powder measure) ajuste la tuerca de seguridad (lockring nut) utilizando una llave de 1 1/18 pulgadas. FIG 47. A continuación, baje la plataforma.

FIG 48

F. Estación 2 – Instalación del ensamblaje de la varilla aseguradora (failsafe rod assembly). FIG 48

El propósito de la varilla aseguradora es hacer volver la barra de pólvora a su posición original.

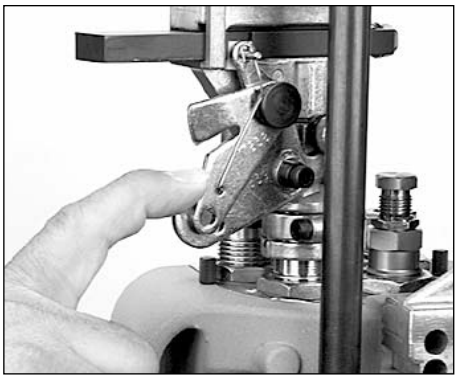


FIG 49

1. Utilzando su primer dedo, mueve la pieza #17838 hacia abajo para alinear su agujero con el agujero de la pieza #17839. Fig. 49

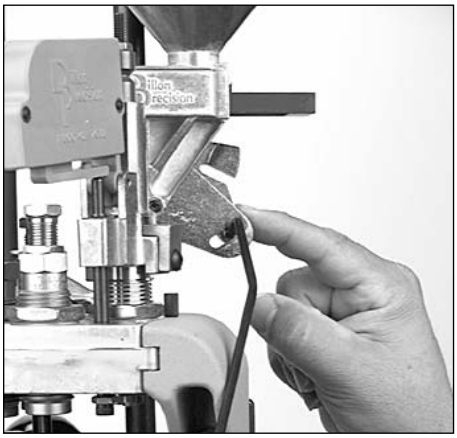


FIG 50

2. Mete la varilla aseguradora (#97000) por los dos agujeros. Fig. 50

3. Disjuste la tuerca con orejas de plastico azul. (#13799)

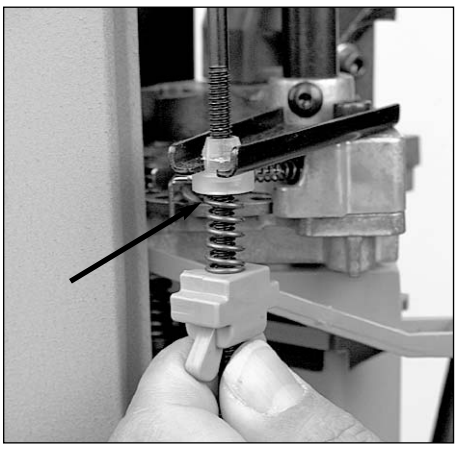


FIG 51

4. Deslice la varilla aseguradora (failsafe rod) y introdúzcala en el soporte de la varilla aseguradora (failsafe return bracket). Ajuste la arandela (washer) hasta que quede colocada en su lugar (véase la flecha en la FIG 51). Seguidamente, ajuste la tuerca 'de orejas' (wing nut) azul hasta que el resorte (spring) toque la parte inferior del soporte (failsafe return bracket).

Nota: No llene el dosificador de pólvora (powder measure) ni tampoco ajuste el dado de pólvora (powder die) hasta que el resto de los dados (dies) estén correctamente instalados y ajustados.

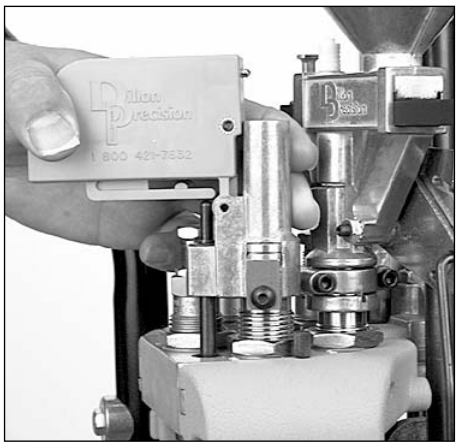


FIG 52

G. Estación 3 - Instalación del sistema de verificación de pólvora (powder check system) FIG 52

Nota: El sistema de verificación de pólvora (powder check system) no le garantiza que la carga de pólvora sea correcta. Está designado para avisarle si no hay carga de pólvora o si hay demasiada (carga doble).

Atención: Una ronda doble de pólvora podria estropear su arma y causarle heridas a usted.

Atención: Si dispara una ronda sin pólvora no habrá suficiente fuerza para que la bala salga del cañón lo que también estropeará su arma y le causará heridas a usted Si no extrae el proyectil de su arma antes de disparar otro, correrá también grandes riesgos.

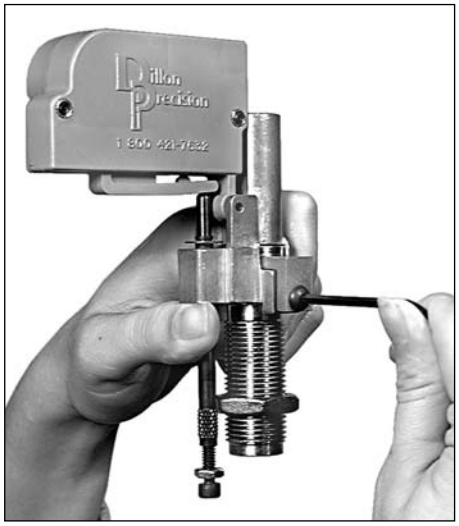


FIG 53

1. Desajuste el tornillo de la abrazadera del dado (die clamp) FIG 53 y extraiga el dado (die).

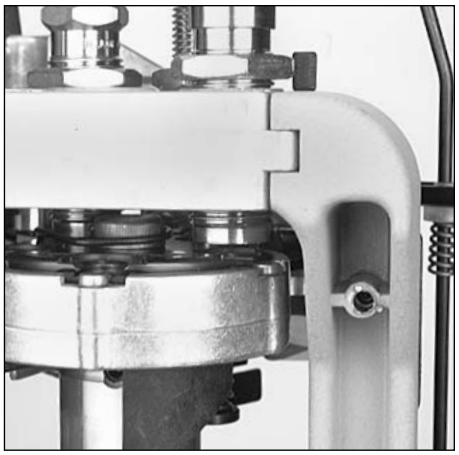


FIG 54

2. Eleve la plataforma y ajuste con una tuerca el dado de verificación de pólvora (powder check die) en la estación 3. Deberia quedar un espacio de 1/8 a 1/4 pulgadas entre el amarravainas (shellplate) y la parte inferior del dado (die). FIG 54

FIG 55

3. Ajuste la tuerca de seguridad (girela hacia abajo) utilizando una llave de 1 1/8 pulgadas. FIG 55

FIG 56

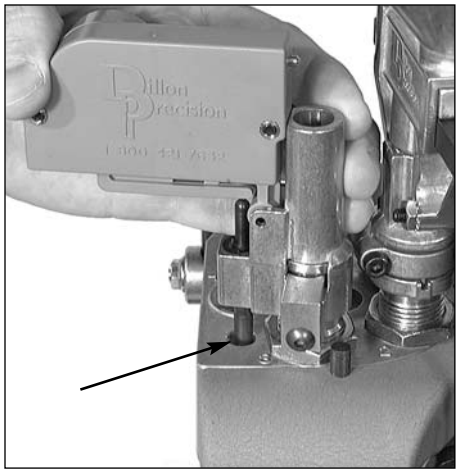


FIG 57

4. Extraiga el tornillo de 10-24 y la tuerca de seguridad de la negra activadora (black push rod) FIG 56 y coloque el sistema de verificación de pólvora (powder check system) en el dado de verificación de pólvora (powder check die) FIG 57. Centre la negra activadora (black push rod) en el centro del agujero que se encuentra a la izquierda del dado (véase la flecha en la FIG 57).

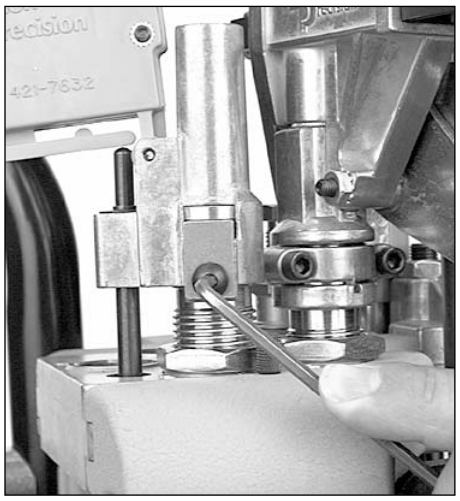


FIG 58

5. Vuelva a instalar y ajustar el tornillo de la abrazadera del dado (die clamp screw) FIG 58.

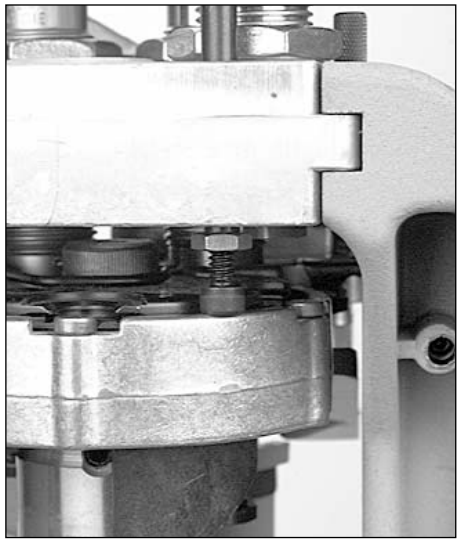


FIG 59

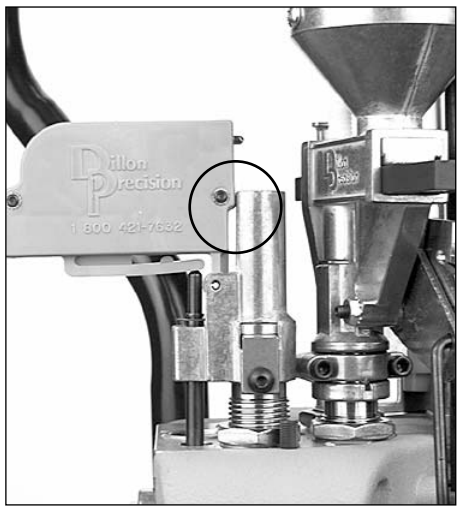


FIG 60

6. FIG 59 Ajuste del tornillo de 10-24 en la activadora (rod) (no lo ajuste por completo). A continuación, eleve la plataforma. Desajuste el tornillo de 10-24 de nuevo hasta que se ponga en contacto con el borde de la plataforma FIG 59. Baje la plataforma hasta la mitad y desajuste el tornillo (en dirección contraria a las agujas de un reloj) hasta que la elevación de la plataforma cause que la caja de la alarma (buzzer housing) se ponga en contacto con la parte lateral del dado (die).

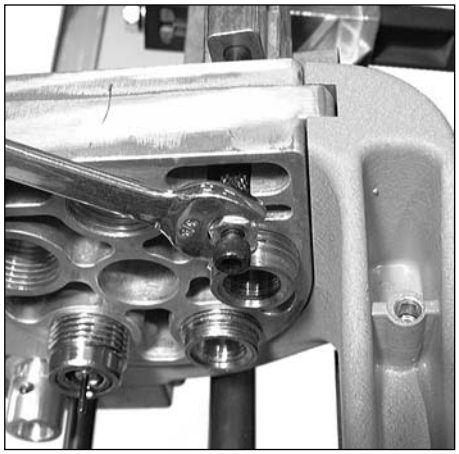


FIG 61

7. Asegúre la tuerca de la activadora mientras sujeta dicha activadora (black push rod). Ajústela con una llave de 3/8 pulgadas. FIG 61

Nota: Una vez que haya ajustado la barra de pólvora (powder bar) según la cantidad que desea en las cargas, ya puede completar el ajuste del sistema de verificación de pólvora (powder check system).

H. Estación 4. Información general sobre de la colocación de las balas

Dado reformador y extractor de fulminantes gastados (sizing/ decapping die).
Dado de posicionamiento (seating die)
Dado sellador (crimp die).

FIG 62

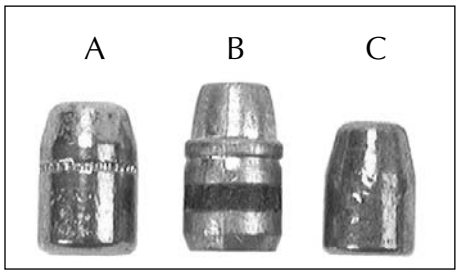


FIG 63

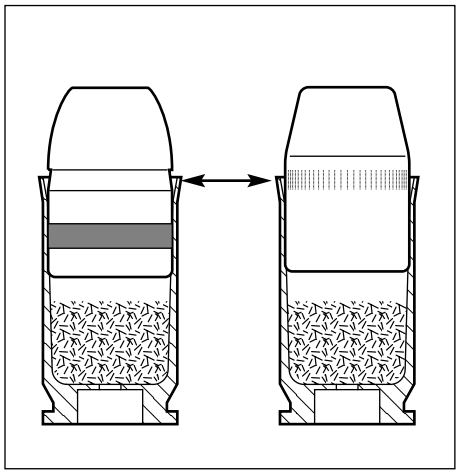


FIG 64

La función del dado de posicionamiento (seating die) FIG 62 es insertar la bala en la vaina.

La profundidad de la bala dentro de la vaina va a determinar la longitud total del cartucho. Hay muchos factores que determinan dicha longitud– como la máxima longitud recomendada de un cartucho (estas recomendaciones se encuentran en el manual de recarga) o el tipo de bala. El tipo de bala puede determinar la longitud total de dos formas; si la bala tiene cuello acanalado (con pequeñas estrias verticales) o canal sellador (crimping grove) (A y B en la FIG 63) entonces esto determinará la longitud total. Si la bala que está utilizando no tiene cuello acanalado o canal sellador (crimping groove) (C en la FIG 63) necesitará referirse a un manual de recarga para saber cuál es la longitud que se sugiere. El propósito del cuello acanalado y del canal sellador (crimping groove) es dar a la boquilla de la vaina una zona donde colocarse (sin deformar la bala) cuando se está llevando a cabo el proceso de sellar la bala. FIG 64

Refiérase a un manual de recarga. Hay una sección que trata del calibre especifico que está utilizando. Encontrará un esquema sobre el tipo de cartucho que va a usar, por ejemplo, el calibre .38 Special requiere una longitud total de 1.55 pulgadas (manual de recarga Lyman). Si está colocando una bala con cuello acanalado o canal sellador el tamaño del cartucho deberia estar dentro de la medida estandar que proponen los manuales, sin embargo deberia asegurarse usando un par de calibradores (calipers) (Puede adquirir los calibres o calibradores (dial calipers) en Dillon Precision). Si la bala que está utilizando no tiene cuello acanalado o canal sellador deberá buscar en un manual de recarga el tipo de bala que está utilizando, por ejemplo, si está recargando un 135gr 38sp JHP y no tiene cuello acanalado o canal sellador guiese por la longitud total que le sugiere el manual de recarga de Lyman, que es 1.480.

FIG 65

I. Estación 4. Tubos de posicionamiento para pistolas (seating stems) FIG 65.

Todos los dados de posicionamiento para pistolas vienen con tubos de posicionamiento intercambiables. Asegúrese de que el tubo de posicionamiento (seating stem) que ha colocado es el que necesita para la bala que desea recargar.

Los dados de posicionamiento Dillon (utilizados en las ilustraciones de este manual) se pueden desmontar fácilmente. Solamente ha de extraer el pasador (hitch pin) de la parte superior y sacar el tubo de posicionamiento (seating stem) FIG 65. A continuación, reemplace el tubo de posicionamiento y vuelva a ajustar el dado (die).

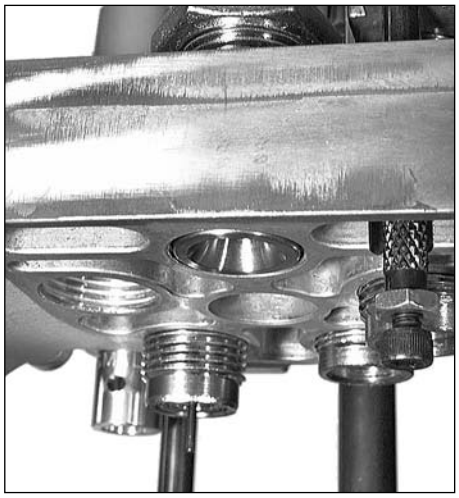


FIG 66

J. Estación 4- Instalación y ajuste del dado de posicionamiento (seating die).

1. Extraiga el dado de posicionamiento (seating die) de la caja de dados y ajústelo en la estación 4. Girelo hasta que la parte inferior de éste quede al mismo nivel que la parte inferior del portadados (toolhead) FIG 66. Nota: no va a ajustar el dado hasta que quede en una posición demasiado baja (para comenzar a colocar las balas) pero le servirá como punto de partida.

2. Coloque una vaina (con la boquilla ya ensanchada) en la estación 4.

3. Coloque una bala en la boquilla de la vaina y eleve la plataforma. A continuación, baje la plataforma lo suficiente para que pueda inspeccionar la bala sin que el amarravainas avance. Si la bala no está colocada en la profundidad adecuada, ajuste el dado de posicionamiento (seating die) hacia abajo un medio giro cada vez. Para su información, un giro completo bajará el dado aproximádamente .070 pulgadas (el tamaño de una moneda). Baje y suba la palanca y mire si la bala está bien colocada y a la profundidad correcta. Repita estos pasos cuantas veces sea necesario hasta que haya conseguido el tamaño total del cartucho que desea.

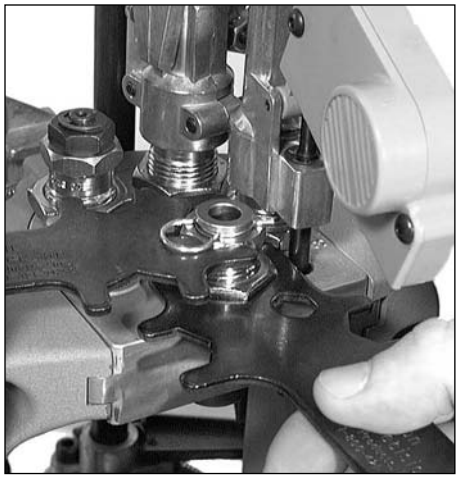


FIG 67

4. Cuando ya tiene el tamaño total del cartucho, debe colocarlo la vaina con bala en la estación 4 y elevar la plataforma. Utilice una llave de 1 1/8 pulgadas para sujetar la tuerca de seguridad (die lock nut). A continuación utilice una llave de 7/8 pulgadas para sujetar el dado (die body). Ajuste la tuerca de seguridad. FIG 67

Nota: Si ha colocado el dado demasiado bajo, puede utilizar uno de los martillos quinéticos desarmadores.

Dado reformador y extractor de fulminantes gastados (sizing/ decapping die)
Dado de posicionamiento (seating die)
Dado sellador (crimp die)

FIG 68

K. Estación 5 – Instalación y ajuste del dado sellador (crimp die). FIG 68:

1. Ajuste el dado sellador (crimp die) en la estación 5. Girelo hasta que la parte inferior del dado haya quedado al mismo nivel que la parte inferior del portadados (toolhead). Este es un buen punto de partida para el ajuste del dado sellador (crimp die).

2. Coloque un cartucho en la estación 5 con la bala correctamente colocada.

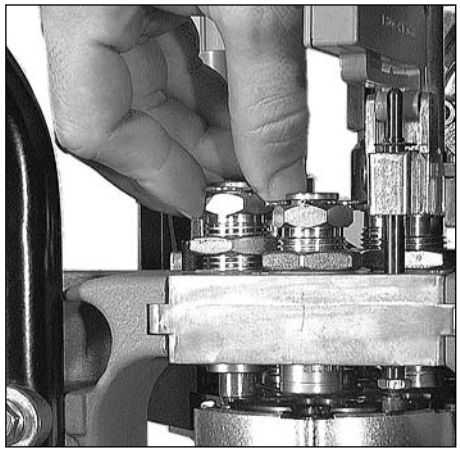


FIG 69

3. Eleve la plataforma y continúe ajustando el dado hasta que haga contacto con el cartucho. FIG 69

4. Baje la plataforma y gire el dado un 1/8 en la misma dirección que las agujas de un reloj. A continuación, eleve la plataforma.

5. Baje la plataforma (sólamente a la mitad del trayecto) y inspeccione el cartucho. Si todavia puede ver la abertura de la boquilla de la vaina o no ha conseguido el sello que desea, deberá girar el dado 1/8 en la misma dirección que las agujas de un reloj y intentarlo de nuevo. Continúe realizando pequeños ajustes a su dado sellador (crimp die) hasta que haya conseguido el sello que desea.

6. Una vez terminado el proceso de ajuste, vuelva a colocar la vaina en la estación 5 y eleve la plataforma. Utilice una llave de 1 1/8 pulgadas para sujetar la tuerca de seguridad y una llave de 7/8 pulgadas para sujetar el dado (die body). A continuación ajuste la tuerca de seguridad del dado (lock ring nut).

Quire medir un cambio de .15mm en la boquilla del cartucho en comparación, con el centro del cartucho.

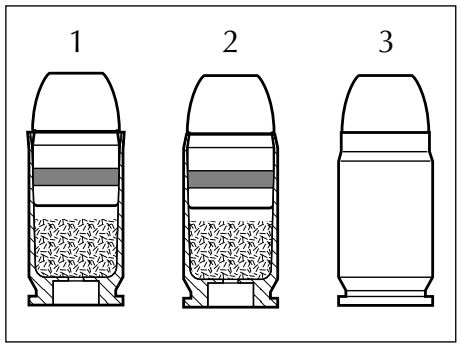


FIG 70

Nota: FIG 70 Cuando esté ajustando el dado sellador (crimp die) es importante que sepa lo que ha de inspeccionar. Debe asegurarse de que el sello:

En el dibujo de la vaina parte nº 3 puede ver que ésta ha sido sellada en exceso ya que el dado sellador ha quedado demasiado bajo (para bajar el dado ha de girarlo en la misma dirección que las agujas de un reloj). Fijese en la linea entre la parte superior de la vaina y la expansión de dicha vaina en la parte inferior de su boquilla. Esto no seria un sello óptimo. Esta linea se ha produdido al dar demasiado sello al cartucho y solo aparecerá si el dado sellador (crimp die) ha quedado demasiado bajo. Atención: si sella demasiado las .45 ACP, .38 Super, 9mm, etc, puede causar que la bala no quede bien colocada en la vaina.

Vaya a la sección de Ensamblaje Final – página 27.

SECCION DE RIFLES-

Instalación del portadados (toolhead).

Para montar el portadados ha de tener las vainas vacias a mano. Dillon Precision le ofrece una gran variedad de vainas con fulminantes y sin fulminantes. Para tener un mejor acceso a sus vainas colóquelas en un recipiente abierto. Dillon también le ofrece una gran variedad de recipientes azules que le serán muy útiles para casos como éste.

FIG 71

A. Estación 1. Información sobre el comprobador de vainas (case gage) FIG 71

Para instalar y ajustar el dado reformador y extractor de fulminantes (sizing/ decapping die) debe tener un comprobador de vainas (case gage) y saber cómo utilizarlo. El dado reformador (sizing die) va a dar forma a la vaina. Si la vaina no tiene la forma adecuada no entrará en la recámara del rifle. La función del comprobador de vainas (case gage) es determinar si la vaina tiene la forma adecuada. También determina si el dado reformador está bien ajustado.

Nota: Necesitará un comprobador de vainas según el calibre que desea utilizar.

B. Estación 1. Cómo utilizar el comprobador de vainas (case gage):

Funciona de este modo: Una vez que haya realizado el ajuste inicial de su dado de reformador (sizing die), coloque la vaina reformada dentro del comprobador de vainas (case gage).

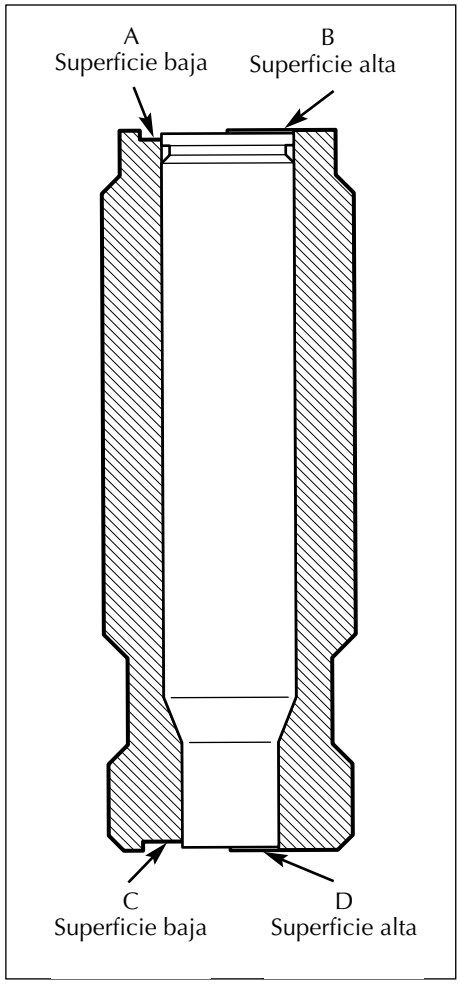


FIG 72

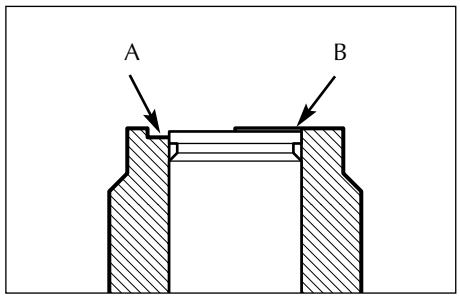


FIG 73

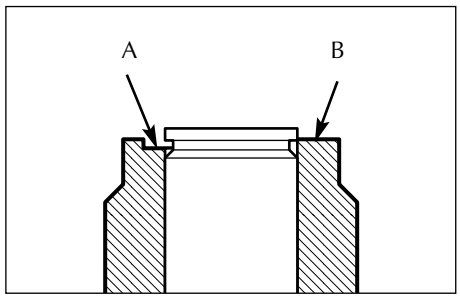


FIG 74

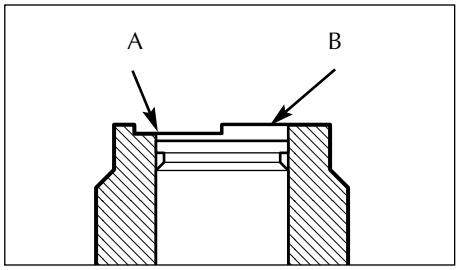


FIG 75

El dado reformador (sizing die) está ajustado correctamente si la base de la vaina está por debajo de la superficie alta (véase "B" FIG 73) y por encima de la superficie baja (véase "A" FIG 73). Si la base de la vaina está quedando mas alta de la superficie alta FIG 74 necesitará ajustar el dado reformador (sizing die) girándolo en la misma dirección que las agujas de un reloj.

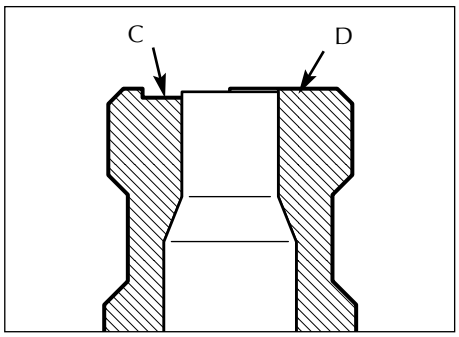


FIG 76

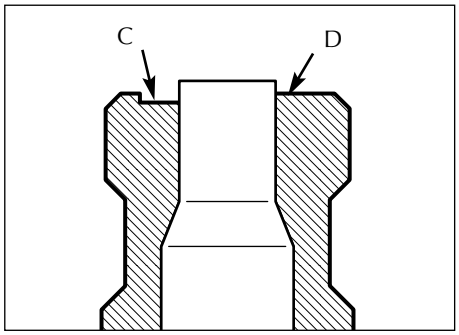


FIG 77

Si la base de la vaina está por debajo de la superficie baja FIG 75 quiere decir que el dado reformador (sizing die) ha sido ajustado demasiado y necesita que lo desajuste un poco girándolo en dirección contraria a las agujas de un reloj (Atención: Deberá deshacerse de esa vaina). Una vez que haya ajustado el dado reformador (sizing die) debe colocar de nuevo la vaina reformada dentro del comprobador de vainas (case gage) y fijarse en la boquilla de la vaina FIG 76. Si la boquilla queda por debajo de la superficie alta (véase "C" FIG 76) y por encima de la superficie baja (véase "D" FIG 76) quiere decir que la vaina tiene el tamaño correcto y no necesita recortarla. Si la boquilla está por encima de la superficie alta FIG 77 quiere decir que necesita recortar la vaina para reducir su tamaño total. En Dillon tenemos dos tipos de herramientas para recortar sus vainas.

Dado reformador/ extractor de fulminantes gastados (seating/decapping)
Dado de posicionamiento (seating)
Dado sellador (crimp)

FIG 78

FIG 79

C. Estación 1- Instalación y ajuste del dado reformador y extractor de fulminantes gastados FIG 78

Atención: No intente extraer un fulminante que no ha sido disparado ya que explotaria causándole heridas graves y incluso la muerte.

Nota: Recuerde que cada vez que esté reformando una vaina golleteada debe lubricarla primero para que no quede atascada dentro del dado reformador (sizing die). Para más información sobre lubricación deberá referirse a la sección de "Información sobre cómo lubricar las vainas" en la página 9.

1. Baje la palanca completamente para elevar la plataforma.

2. Instale el dado reformador (sizing die) ajustándolo en la estación 1 como se le muestra en la FIG 79. Continúe girándolo hasta que quede un espacio de un milimetro entre la boquilla del dado y el amarravainas (shellplate). A continuación eleve la palanca hasta su posición vertical para que la plataforma pueda bajar de nuevo.

FIG 80

3. Coloque una vaina lubricada dentro del embudo del alimentador de vainas (casefeed funnel) FIG 80. La vaina caerá en el adaptador del brazo del alimentador (casefeed arm bushing).

4. Eleve la plataforma. El trinquete (inserter cam) empujará el adaptador del brazo del alimentador (casefeed arm bushing) sobre el ensamblaje dejando caer la vaina en la pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator button).

5. Baje la platafoma. La vaina ya deberia estár colocada en la estación 1.

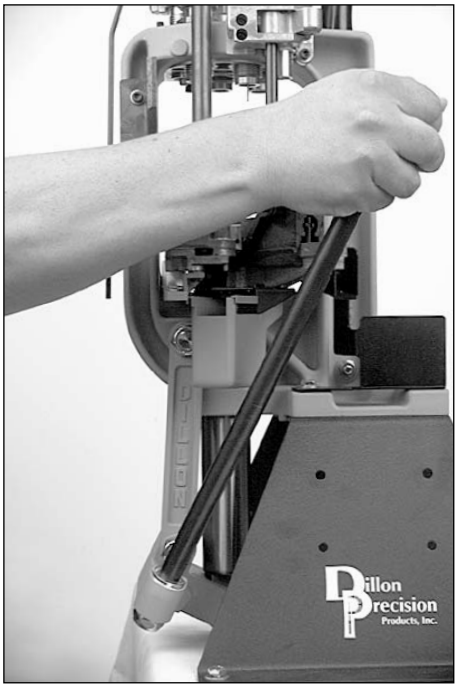


FIG 81

Nota: Después de haber elevado la palanca, asegúrese de que sobrepasa su posición vertical quedando un poco inclinada tal y como se le muestra en la FIG 81. Esto le asegurará que la vaina está colocada completamente en la estación 1.

Nota: Cuando esté introduciendo fulminantes en las vainas, deberá hacer lo mismo con la palanca para asegurarse de que el fulminante ha quedado perfectamente colocado como se le muestra en la FIG 81.

6. A continuación, eleve de nuevo la plataforma. La vaina ya deberia estar reformada. Si la vaina tiene un fulminante que ya ha sido disparado deberá extraerlo. Notará que hay resistencia en la palanca cuando la baja. Esta resistencia se debe al contacto entre la vaina y el dado reformador (sizing die). Baje la plataforma. La vaina pasará a la estación 2.

7. Extraiga la vaina de la estación 2 y colóquela en el comprobador de vainas (case gage). A continuación deberá seguir las instrucciones que se le dan en la Sección B para rifles. Estación 1 – Cómo utilizar el comprobador de vainas (case gage).

8. Ya que haya ajustado el dado reformador (sizing die), deberá volver a colocar la vaina en la estación 1 y elevar la plataforma. Mantenga la plataforma elevada con la vaina completamente introducida en el dado. Esto asegurará que el dado sigue colocado en la posición correcta cuando tense la tuerca de seguridad.

FIG 82

9. Ajuste la tuerca de seguridad (die lock nut) hasta que haga contacto con el portadados (toolhead). Utilice una llave de 1 1/8 pulgadas para sujetar. Utilice una llave de 3/4 pulgadas para sujetar la cobertura del dado (die body) mientras ajusta la tuerca de seguridad. FIG 82.

D. Estación 1.- El ensamblaje de extracción de fulminantes (decapping assembly) FIG 78:

Los ensamblajes fabricados en Dillon tienen agujas que pueden ser reemplazadas. Con cada dado reformador (sizing die) se incluye una aguja extractora (decapping pin) de repuesto. En caso de que quiera reemplazar una aguja rota o doblada, simplemente debe realizar lo siguiente:

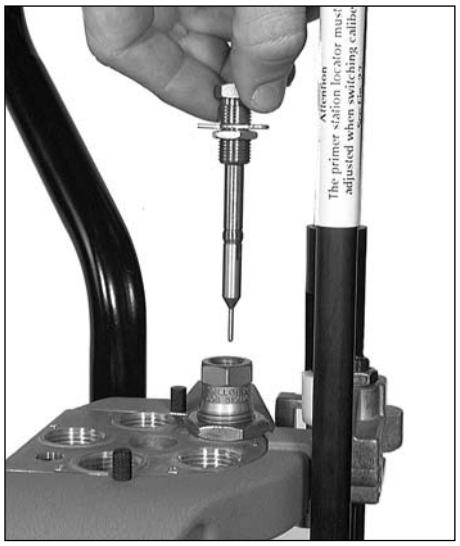


FIG 83

1. Desajuste el ensamblaje de extracción de fulminantes gastados (decapping assembly) y sáquelo del dado FIG 83.

FIG 84

2. Desajuste la aguja extractora (véase la flecha en la FIG 84). A continuación, reemplácela por una aguja nueva.

3. Vuelva a colocar el ensamblaje extractor de fulminantes gastados (decapping assembly) dentro del dado reformador (sizing die).

Nota: Puede extraer el ensamblaje de extracción de fulminantes gastados sin afectar el ajuste del dado reformador (sizing die).

Nota: Debe extraer el ensamblaje extractor de fulminantes del dado cuando esté recargando vainas que ya tienen fulminantes nuevos (primed cases).

FIG 85

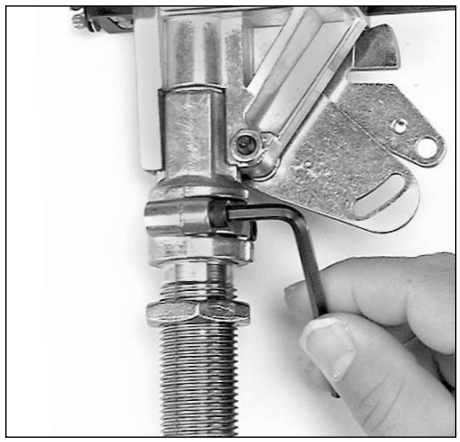


FIG 86

FIG 87

E. Estación 2 – Instalación del ensamblaje del dosificador de pólvora FIG 85:

1. Desajuste los tornillos de la abrazadera (collar clamp screws) utilizando una llave hexagonal y extraiga el dado de pólvora (powder die).

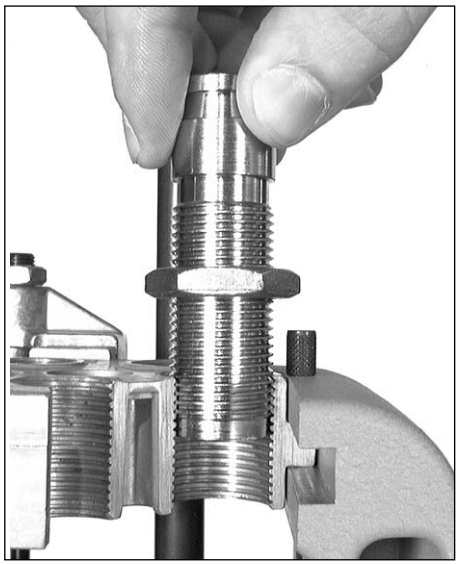


FIG 88

2. Ajuste el dado de pólvora (powder die) en la estación 2 deberá de tener el ajuste a la mitad del portadados como se le muestra en la FIG 88.

FIG 89

3. Extraiga el embudo de pólvora (powder funnel) de la bolsa que contiene los localizadores FIG 89.

FIG 90

En la FIG 90 hay dos ejemplos de los diferentes embudos que puede utilizar en la XL 650. A la izquierda le mostramos el tipico embudo para calibres de pistolas. A la derecha le mostramos el embudo para rifle o golleteado. La parte inferior del embudo para rifles queda ajustada alrededor del cuello de la vaina permitiendo que la pólvora caiga dentro de la vaina sin derramarse fuera (el embudo de pólvora para rifles no abre la boquilla de la vaina). Sin embargo, la parte inferior del embudo de pólvora (powder funnel) para pistola, entra perfectamente dentro de la vaina y expande la boquilla para que la pólvora caiga dentro sin problema. Los embudos de pólvora funcionan según el calibre, por lo tanto, ha de estar seguro de que está utilizando el embudo correcto para el calibre que desea utilizar. Si necesita información sobre esto, deberá referirse a la tabla de conversión de calibres.

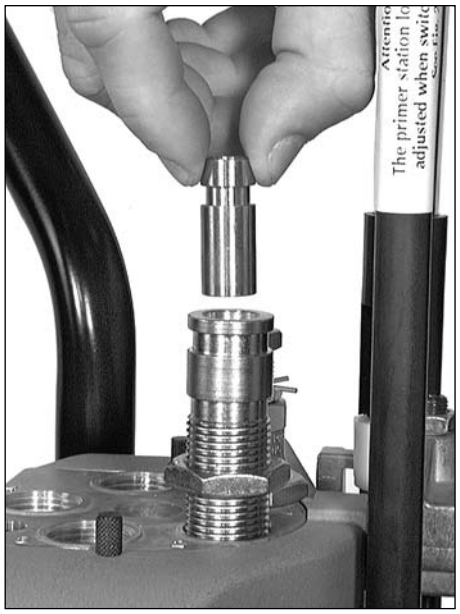


FIG 91

4. Inserte el embudo de pólvora (powder funnel) dentro del dado de pólvora (powder die) como se le muestra en la FIG 91. Debe colocar el embudo con el pequeño canal en la parte superior siempre. El embudo debe moverse libremente hacia arriba y hacia abajo una vez haya sido colocado en el dado.

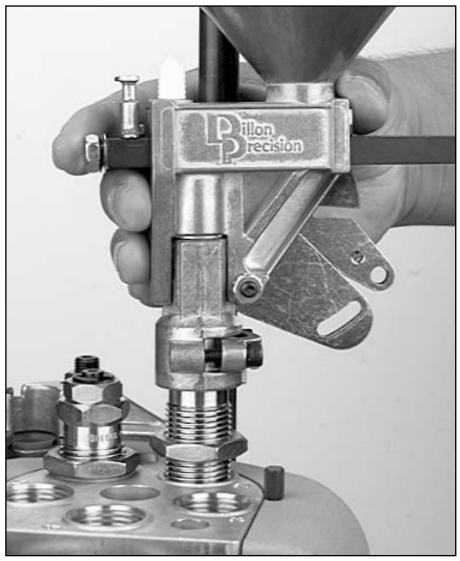


FIG 92

5. Extraiga el tapón (lid) y el tubo protector (de cartón) del dosificador de pólvora (powder measure). A continuación, coloque el dosificador en el dado de pólvora (powder die) como se le muestra en la FIG 92. Ajuste los tornillos de la abrazadera (clamp screws). El dosificador deberia moverse libremente encima del dado.

F. Estación 2. Información sobre las barras de pólvora (powder bars).

En Dillon fabricamos cuatro tipos de barras de pólvora (powder bars) para la XL 650:

1. Extra pequeña- Utilizada para cargar menos de 3 granos (grains) de pólvora.

2. Pequeña- Utilizada para cargar de 3 a 20 granos (grains) de pólvora.

3. Grande- Utilizada para cargar de 20 a 45-50 granos de pólvora.

4. Magnum- Utilizada para cargar más de 45-50 granos de pólvora.

Deberá utilizar la barra extra pequeña cuando esté recargando calibres de .32 auto S y W y .32 SWL. La barra extra pequeña y la magnum no son estandar y debe pedirlos por separado. La barra grande y la pequeña si son estandar y vienen incluidas en cada XL 650. La barra pequeña esta instalada en la fábrica. Si necesita cambiar la barra de pólvora deberá referirse a la seccion “cambio de la barra” que se encuentra en la conversión de calibre, páginas 46 - 48.

G. – Estación 2- Ajuste del embudo de pólvora (powder die) y del dado de pólvora (powder die):

Para vainas golleteadas, usadas en rifles la oca no sé esta reformando. Solamente el embudo de pólvora se usa para cargar la vaina con pólvora. Asegúrese que la palanca camine completamente a la pared lado derecha en el dosificador de pólvora, FIG 93 pero que no este tocando con fuerza, o puede dañar la vaina.

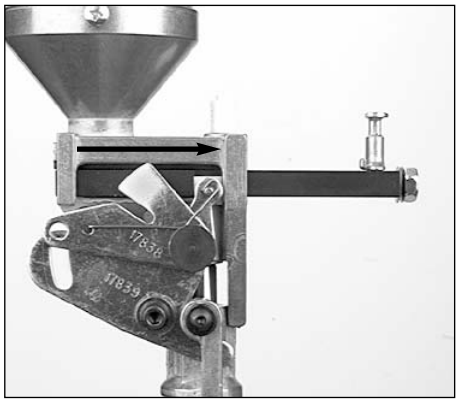


FIG 93

Para que la barra de pólvora (powder bar) le dispense la carga de pólvora que desea debe hacer todo el recorrido completo. Se dará cuenta de que ha realizado dicho recorrido cuando la palanca se haya puesto en contacto con la pared del dosificador de pólvora (powder measure body) como se le muestra en la FIG 93.

Cuando ajusta el dado de pólvora para vainas golleteados su objetivo es que ajuste correctamente el dado de pólvora (powder die) para que la barra de pólvora (powder bar) haga su recorrido completo. Sabrá que la barra ha hecho su recorrido completo cuando el cubo (de plástico blanco) haga contacto con el dosificador de pólvora (powder measure) (véase la flecha en la FIG 93)

vaina golleteada puede cuando el dado está ajustado para una vaina de pared vertical o una vaina para pistolas, la aplastará y posiblemente también estropeará el dosificador de pólvora (powder measure).

Nota: Si el dado de pólvora no está ajustado correctamente impedirá que la barra de pólvora (powder bar) ha hecho su recorrido completo. Si esto ocurre asi, el cargo de pólvora esta cambiado.

Nota: Cada vez que tenga que reformar una vaina golleteada debe lubricarla primero para que no quede atrapada dentro del dado reformador (sizing die). Para más información sobre cómo lubricar sus vainas refiérase a la sección de lubricación en la página 9.

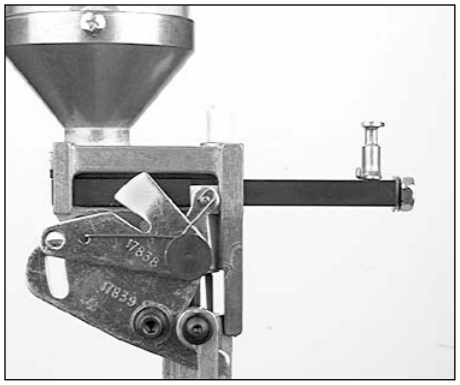


FIG 94

Para ajustar el dado de pólvora (powder die) y el embudo de pólvora (powder funnel):

1. Coloque una vaina en el embudo del alimentador (casefeed funnel) y mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo. En este momento la vaina ya deberia estar en el amarravainas (shellplate) en la estación 1.

2. Eleve la plataforma. Notará en este momento la resistencia de la palanca (handle) cuando la esté bajando. Esta resistencia viene de la vaina en el dado de reforma (sizing die). Baje la plataforma. La vaina pasará a la estación 2.

3. Eleve la plataforma. Preste atención a la prensa para ver hasta dónde ha llegado la barra pólvora en su recorrido FIG 94.

FIG 95

4. Si la palanca no ha hecho su recorrido completo, deberá bajar la plataforma (platform) lo necesario para extraer la vaina del embudo de pólvora (esto evitará que el amarravainas avance mientras está ajustando el dado de pólvora (powder die). Mientras sostiene el dosificador de pólvora (powder measure), gire el dado en la misma dirección que las agujas de un reloj más o menos 1/8. FIG 95 - Eleve de nuevo la plataforma y observe el recorrido de la barra de pólvora.

5. Repita este proceso hasta que la barra de pólvora (powder bar) haga el recorrido completo FIG 94.

Nota: Si el dado de pólvora (powder die) queda demasiado bajo, la barra de pólvora (powder bar) hará el recorrido completo antes de que la palanca haya bajado hasta el final. Si esto ocurre, NO DEBE FORZAR LA PALANCA PARA QUE LLEGUE HASTA ABAJO. Deberá bajar la plataforma y subir un poco el dado de pólvora (powder die) (para ello debe girar el dado en dirección contraria a las agujas de un reloj). Si intenta forzar la palanca aplastará la vaina y posiblemente estropeará el dosificador de pólvora (powder measure).

FIG 96

6. Ya que la barra haya hecho su recorrido completo – con la vaina en la estación 2- eleve la plataforma. Ajuste la tuerca de seguridad (die lock nut) con la mano. FIG 96.

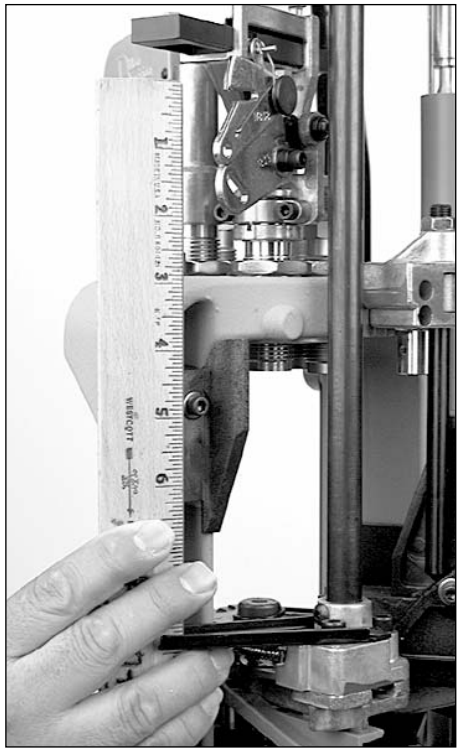


FIG 97

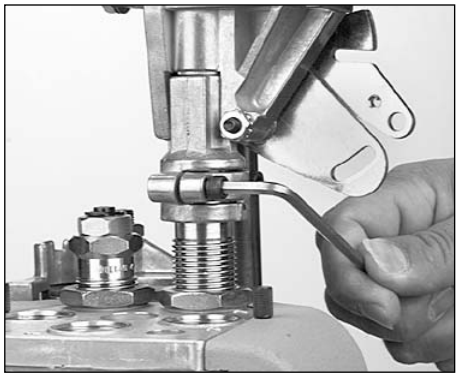


FIG 98

7. Asegúrese de que la palanca del dosificador (bellcrank) y el soporte de la varilla aseguradora (failsafe bracket) están bien alineados como se le muestra en la FIG 97. Utilice una llave de 5/32 pulgadas para ajustar los tornillos de la abrazadera (collar clamp screws). FIG 98.

FIG 99

8. Ajuste la tuerca de seguridad con una llave de 1 1/8 pulgadas mientras sujeta el dosificador (powder measure). FIG 99. A continuación, baje la plataforma.

FIG 100

H. Estación 2- Instalación del ensamblaje de la varilla aseguradora (failsafe rod assembly). FIG 100

El propósito de la varilla aseguradora es hacer volver la barra de pólvora a su posición original.

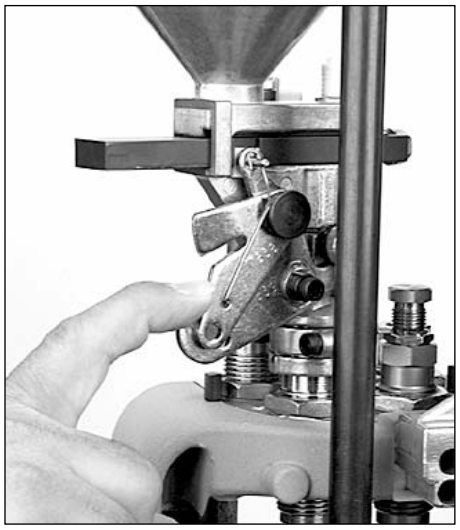


FIG 101

1. Utilzando su primer dedo, mueve la pieza hacia abajo para alinear su agujero con el agujero de la pieza. Fig. 101

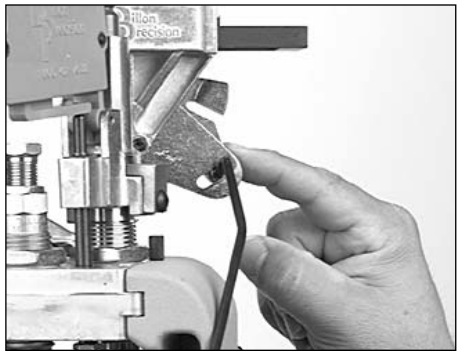


FIG 102

2. Mete la varilla aseguradora (#97000) por los dos agujeros. Fig. 102

3. Disjuste la tuerca con orejas de plastico azul. (#13799)

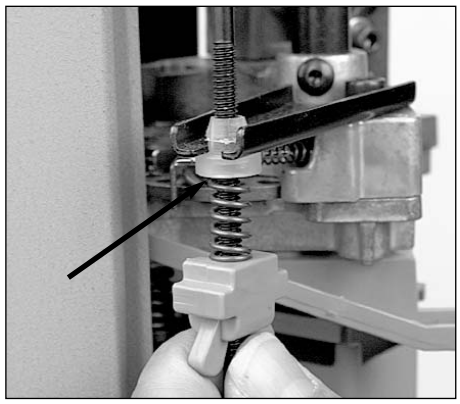


FIG 103

4. Deslice la varilla aseguradora (failsafe rod) y introdúzcala en el soporte de la varilla aseguradora (failsafe bracket). Ajuste la arandela (washer) hasta que quede colocada en su lugar (véase la flecha en la FIG 51). Seguidamente, ajuste la tuerca 'de orejas' (wing nut) azul hasta que el resorte (spring) toque la parte inferior del soporte (bracket).

Nota: No llene el dosificador de pólvora (powder measure) hasta que todos de los dados (dies) estén correctamente instalados y ajustados.

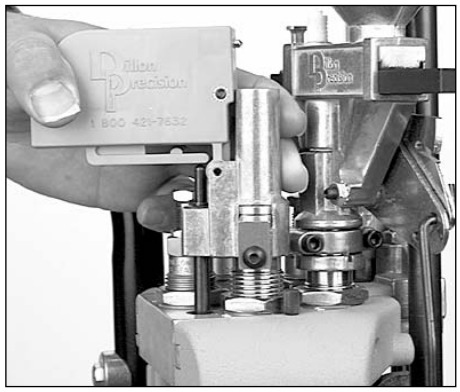


FIG 104

I. Estación 3- Instalación del sistema de verificación de pólvora (powder check system) FIG 104:

Nota: El sistema de verificación de pólvora (powder check system) no le garantiza que la carga de pólvora sea correcta. Está designado para avisarle si no hay carga de pólvora o si hay demasiada (por ejemplo una carga doble).

Atención: Una ronda doble de pólvora podria estropear su arma y causarle heridas a usted.

Atención: Si dispara una ronda sin pólvora no habrá suficiente fuerza para que la bala salga del cañón lo que también estropeará su arma y le causará heridas a usted. Si no extrae el proyectil de su arma antes de disparar otro, correrá también grandes riesgos.

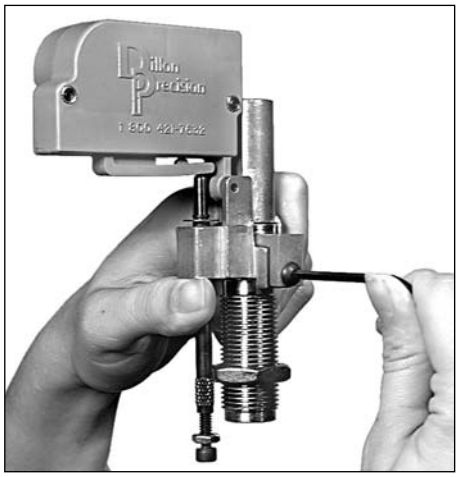


FIG 105

1. Desajuste la abrazadera del dado (die clamp) FIG 105 y extraiga el dado (die).

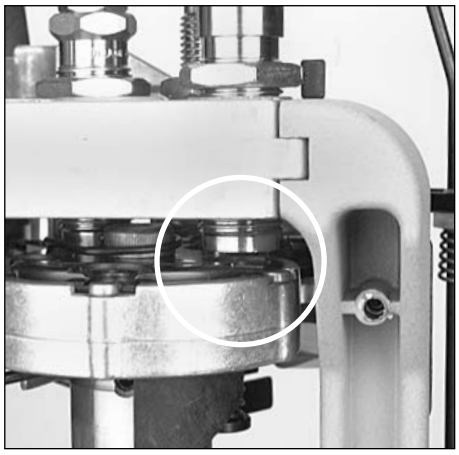


FIG 106

2. Eleve la plataforma y ajuste con una tuerca el dado de verificación de pólvora (powder check die) en la estación 3. Deberia quedar un espacio de 1/8 a 1/4 pulgadas entre el amarravainas (shellplate) y la parte inferior del dado (die). FIG 106

3. Ajuste la tuerca de seguridad (girela hacia abajo) utilizando una llave de 1 1/8 pulgadas.

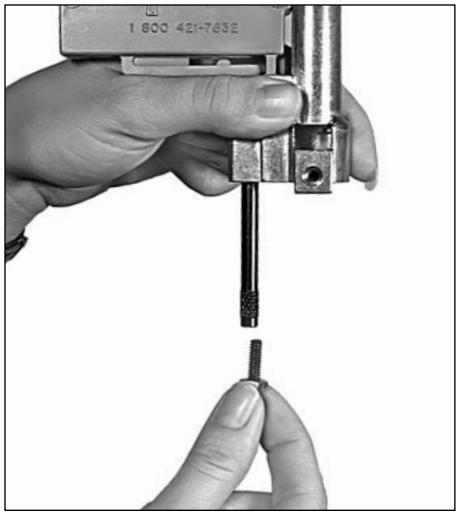


FIG 107

FIG 108

4. Extraiga el tornillo de 10-24 y la tuerca de la negra activadora (black push rod) FIG 107 y coloque el dado de verificación de pólvora (powder check die) FIG 108. A continuación, centre la negra activadora (black push rod) (véase la flecha en la FIG 108) en el agujero que está a la izquierda del dado.

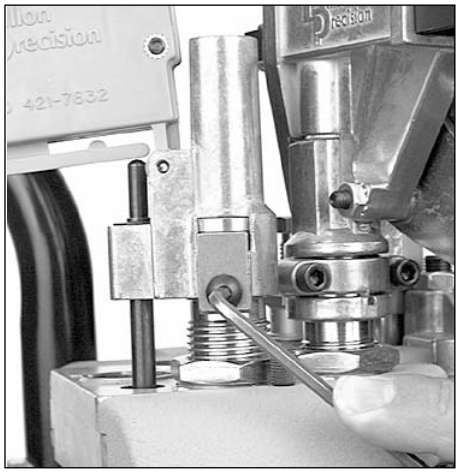


FIG 109

5. Reinstale y ajuste el tornillo de la abrazadera del dado (die clamp screw). FIG 109.

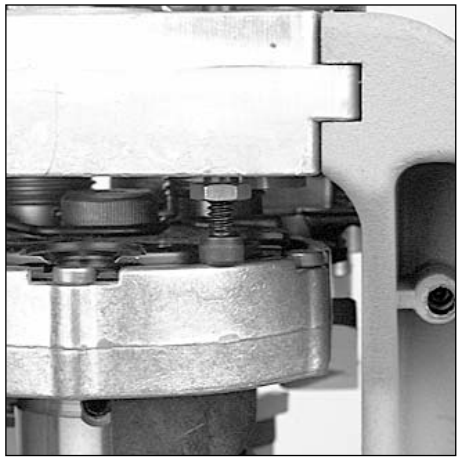


FIG 110

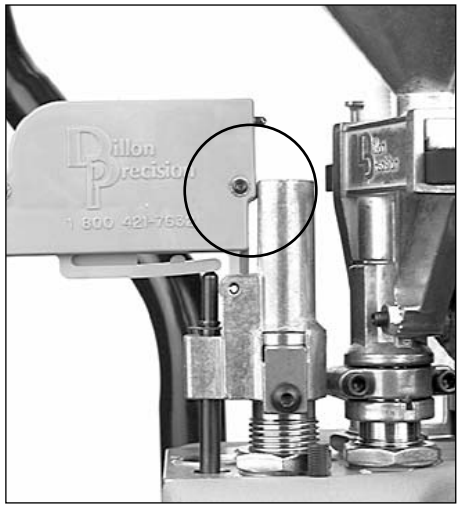


FIG 111

6. FIG 110 Ajuste del tornillo de 10-24 (no lo ajuste por completo) en la activadora (rod). Eleve la plataforma. Desajuste el tornillo de 10-24 de nuevo hasta que se ponga en contacto con el borde de la plataforma. FIG 110. Baje la plataforma hasta la mitad y desajuste el tornillo (en dirección contraria a las agujas de un reloj) hasta que la elevación de la plataforma cause que la caja de la alarma (buzzer housing) se ponga en contacto con la parte lateral del dado (die). FIG 111

FIG 112

7. Asegúre la tuerca de la activadora mientras sujeta dicha activadora (black push rod). Ajustela con una llave de 3/8 pulgadas. FIG 112.

Nota: Una vez que ya haya ajustado la barra de pólvora (powder bar) según la carga de pólvora que desea, podrá terminar la instalación y el ajuste del sistema de verificación de pólvora (powder check system).

J. Estación 4- Información sobre cómo determinar la profundidad de colocación de la bala:

Antes de instalar y ajustar el dado de posicionamiento (seating die) deberá saber cómo determinar la profundidad adecuada de la bala. La profundidad de colocación de la bala en la vaina determinará la longitud total del cartucho.

Hay muchos factores que determinan la longitud total – como la longitud máxima recomendada del cartucho (estas recomendaciones se encuentran en el manual de recarga) o el tipo de bala. El tipo de bala puede determinar longitud total de dos formas; Si la bala tiene canal sellador FIG 113 entonces esto determinará la longitud total.

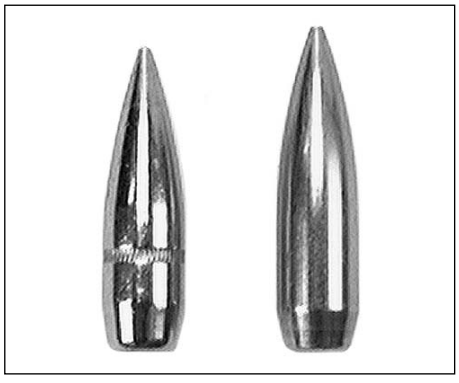


FIG 113

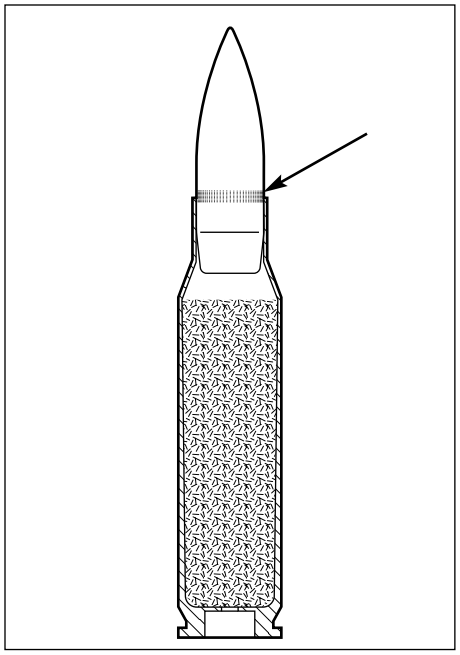


FIG 114

Si la bala que está utilizando no tiene un canal, necesitará referirse a un manual de recarga para saber cuál es la longitud total que se sugiere. El propósito del canal es dar a la boquilla de la vaina una zona donde colocarse (sin deformar la bala) cuando se está llevando a cabo el proceso de sellar la bala (véase la flecha en la FIG 114)

Refiérase a un manual de recarga. Hay una sección que trata del calibre especifico que está utilizando. Encontrará un esquema sobre el cartucho, por ejemplo, el calibre .30-06 requiere una longitud total de 3.340 pulgadas (manual de recarga Lyman). Si está colocando la bala con canal o canal sellador, la longitud del cartucho deberia estar dentro de la medida estandar que proponen los manuales, sin embargo deberia asegurarse usando un calibrador.

(Puede adquirir los calibradores en Dillon Precision). Si la bala que está utilizando no tiene acanalado (canal con lineas verticales) o canal sellador, deberá buscar en un manual de recarga el tipo de bala que quiere utilizar, por ejemplo, si está recargando un .30-06 180gr. JHPBT y no tiene acanalado guiese por la longitud total que le sugiere el manual de recarga de Lyman, 3.280 pulgadas.

FIG 115

K. Estación 4- Información sobre los tubos de posicionamiento para rifle FIG 115:

Los dados de posicionamiento (seating dies) solamente vienen con un tipo de tubo de posicionamiento (seating stem).

Los dados de posicionamiento de Dillon (que se le muestran en este manual), se pueden desmontar facilmente. Si necesita desmontar el dado, sólo debe desajustar el tubo de posicionamiento (seating stem) como se le muestra en la FIG 115.

L. Estación 4- Instalación y ajuste del dado de posicionamiento (seating die):

1. Coloque una vaina reformada y lubricada en la estación 4 y eleve la plataforma.

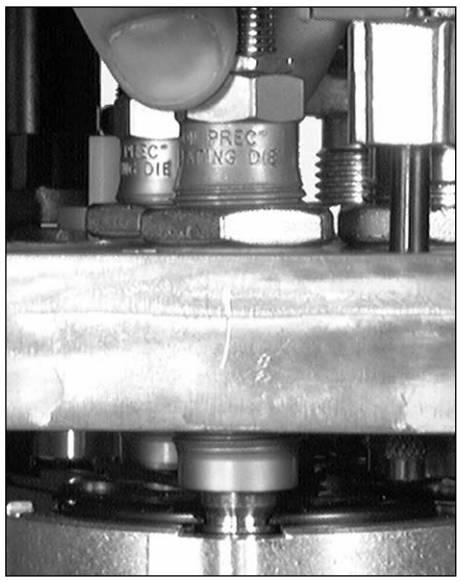


FIG 116

2. Ajuste el dado de posicionamiento (seating die) en la estación 4. Continue introduciéndolo (mediante giros) hasta que haga contacto con la vaina FIG 116. Una vez que el dado se haya puesto en contacto con la vaina, desajuste el dado (girándolo en dirección contraria a las agujas de un reloj) 1/4 de giro. Utilice una llave de 1 1/8 pulgadas para ajustar la tuerca de seguridad del dado de posicionamiento (die lock nut).

FIG 117

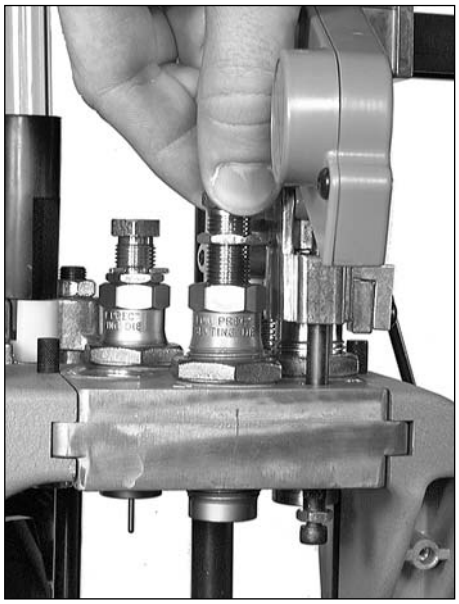


FIG 118

3. Baje la plataforma.

4. FIG 117. Extraiga el tubo de posicionamiento (seating stem) del dado de posicionamiento (seating die). A continuación, introduzca de nuevo el tubo de posicionamiento en el dado y girelo dos veces (giros completos). FIG 118.

5. Coloque una bala en la boquilla de la vaina y eleve la plataforma. Seguidamente, baje la plataforma lo suficiente para que le permita inspeccionar la bala sin que el amarravainas (shellplate) avance.

a. Si la bala no está colocada correctamente (a la profundidad adecuada), vaya al paso 6.

b. Si la bala ha quedado colocada a una profundidad excesiva:

b.1. Extraiga la bala de la vaina utilizando un desarmador quinético de Dillon.

b.2. Extraiga el tubo de posicionamiento (seating stem) (girándolo en dirección contraria a las agujas de un reloj) e inténtelo de nuevo.

6. Introduzca el tubo de posicionamiento realizando pequeños giros de 1/4 - 1/2 pulgadas cada vez. FIG 118.

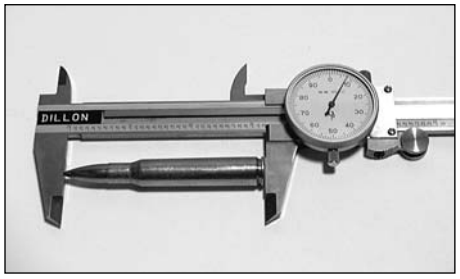


FIG 119

7. Repita este proceso tantas veces como sea necesario hasta que haya logrado la longitud total correcta del cartucho. Utilice un calibrador o una herramienta equivalente para medir la longitud del cartucho. FIG 119. Revise la longitud total de la ronda y compárela con la información del manual de recarga.

FIG 120

8. Una vez que haya logrado la longitud que desea, coloque otra vaina en la estación 4 y eleve la plataforma. Seguidamente, ajuste la tuerca de seguridad del tubo de posicionamiento. FIG 120.

Dado reformador/ extractor de fulminantes gastados (seating/decapping)
Dado de posicionamiento (seating)
Dado sellador (crimp)

FIG 121

M.Estación 5.- Instalación y ajuste del dado sellador (crimp die) FIG 121:

1. Ajuste el dado sellador (crimp die) en la estación 5 (hacia abajo) hasta que la parte inferior del dado esté al mismo nivel que la parte inferior del portadados (toolhead).

Esto es un buen comienzo para el ajuste del dado sellador (crimp die).

2. Coloque un cartucho lubricado con la bala correctamente colocada en la estación 5.

3. Eleve la plataforma y continue ajustando el dado hasta que siente que esta tocando el cartucho.

4. Baje la plataforma y dé al dado medio giro (en la misma dirección que las agujas de un reloj). A continuación, eleve la plataforma.

5. Baje la plataforma (sólamente la mitad del trayecto) e inspeccione el cartucho. Si no ha conseguido el sello que desea, deberá girar el dado 1/4 en la misma dirección que las agujas de un reloj e intentarlo de nuevo. Continúe realizando pequeños ajustes a su dado sellador (crimp die) hasta que haya conseguido el sello que desea. Quire medir un cambio de .15mm en la boquilla del cartucho en comparacion, con el centro cuello del cartucho.

6.Una vez esté completo el proceso de ajuste, coloque la vaina de nuevo en la estación 5 y eleve la plataforma. Utilice una llave de 1 1/8 pulgadas para ajustar la tuerca de seguridad y una llave de 7/8 pulgadas para sujetar la cobertura del dado (die body). A continuación, ajuste la tuerca de seguridad.

Vaya a la sección de Ensamblaje Final – página 27.

Ensamblaje final

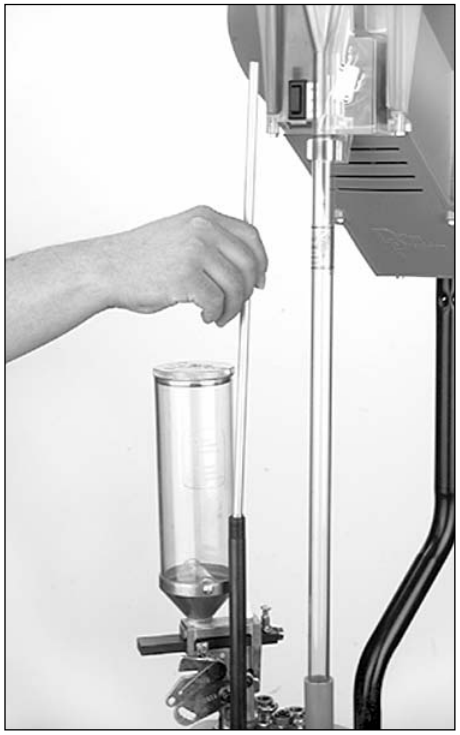


FIG 122

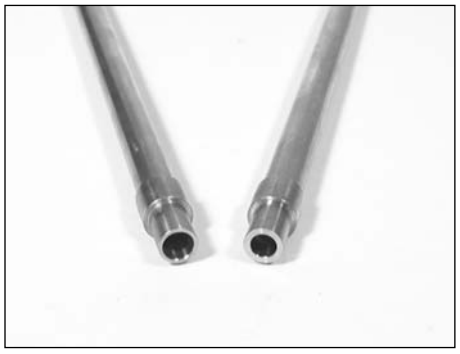


FIG 123

1. El tubo alimentador de fulminantes

La XL 650 viene equipada con un sistema alimentador de fulminantes automático. Este sistema automático está protegido por tubo de metal. No debe quitar este tubo bajo ninguna circunstancia. El tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) se encuentra dentro del tubo metálico protector FIG 122. Los tubos alimentadores (primer magazines) pueden ser grandes y pequeños. FIG 123. Uno de los tubos ya viene instalado en la prensa, el otro se encuentra en la bolsa de accesorios para fulminantes (primer accessory bag) Si usted ha encargado su prensa pensando en un calibre determinado, entonces hemos instalado el tubo alimentador de fulminantes más conveniente para dicho calibre. Sin embargo, deberia asegurarse de que todo está bien. Compare los dos tubos alimentadores FIG 123 para poder ver cuál es el grande y cuál es el pequeño.

FIG 124

Para cambiar el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine):

1. Extraiga el tapón de seguridad del tubo (primer shield cap) FIG 124.

2. Extraiga el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) FIG 122.

3. Coloque el tubo alimentador que desea FIG 125 y vuelva a colocar el taponen el tubo de seguridad.

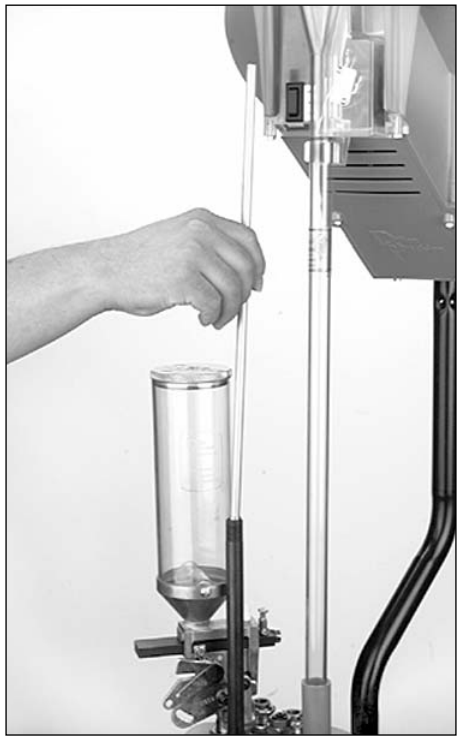


FIG 125

FIG 126

2. Instalación del sistema de aviso anticipado (early warning system):

FIG 126 El objetivo del sistema de aviso anticipado (early warning system) es avistarle cuando le queden de tres a cinco fulminantes. Cuando oiga la alarma (buzzer) sabrá que es hora de cargar el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine tube).

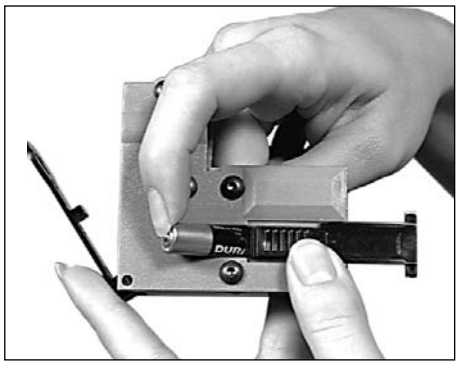


FIG 127

1. Inserte las pilas/bateria en la cavidad que se le muestra en la FIG 127 y presione el sensor (switch lever) contra la superficie para asegurarse de que funciona correctamente.

2. Instale el sistema de aviso anticipado (early warning system) en la parte superior del tubo protector del alimentador de fulminantes (primer magazine shield cap) (en el tapón) como se le muestra en la FIG 126. Ajuste ligeramente el tornillo con una llave (hexagonal) de 3/32 pulgadas. ¡Pero no muy apretado!

FIG 128

3. Instalación de los pins localizadores (locator buttons) FIG 128:

Instale los tres pins en la plataforma en la estación 3, 4 y 5. La función de estos pins es sujetar las vainas durante el proceso de recarga y al mismo tiempo le facilitan la tarea de extraer la vaina del amarravainas (shellplate) sin necesidad de 'molestar' las otras rondas. Nota: Necesitará pins localizadores (locator buttons) adecuados según el calibre que desea utilizar. Puede identificar los pins que necesita mirando la tabla de conversión de calibres en las páginas 46 - 48.

SECCION DE COMPONENTES DE RECARGA

1. Información sobre el funcionamiento del sistema de fulminantes rotatorio.

Atención: Siempre que esté trabajando con fulminantes ha de llevar gafas de seguridad. En Dillon tenemos una gran variedad de gafas de seguridad.

Observe como funciona el sistema rotatorio de fulminantes. Observe también cómo se carga y cómo se colocan los fulminantes. Para hacer todo esto debe:

1. Ponerse sus gafas de seguridad.

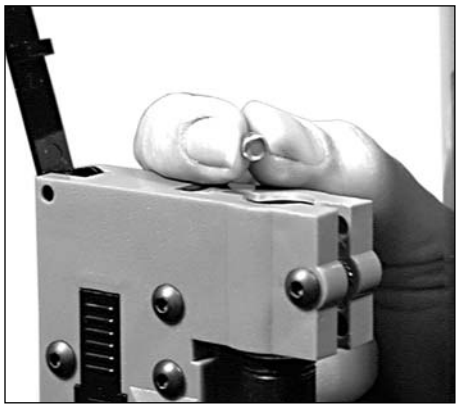


FIG 129

2. Colocar cinco o seis fulminantes (primers) dentro del tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) con la parte brillante hacia abajo. FIG 129.

3. Baja y sube la palanca hasta que un fulminante aparezca en la estación 2.

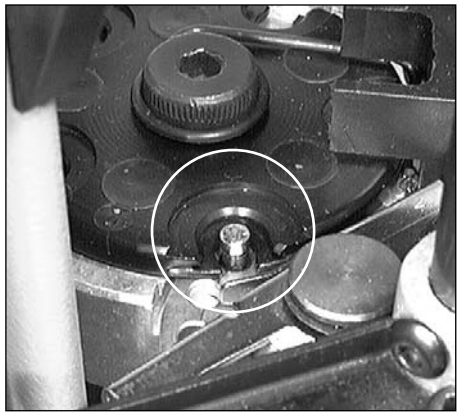


FIG 130

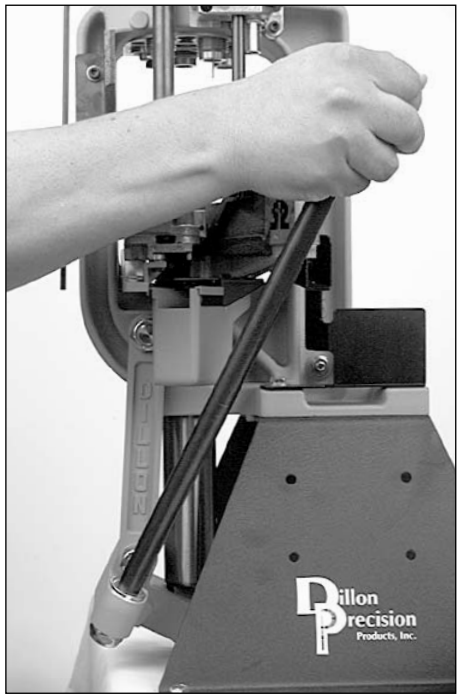


FIG 131

Cuando mueva la palanca hacia arriba y hacia abajo, el disco rotatorio de fulminantes (rotary primer disc) avanzará y otro fulminante quedará colocado en posición. Cuando haya colocado la palanca tal y como se le muestra en la FIG 131 (inclinada hacia atrás) el ensamblaje introductorio de fulminantes (primer seating punch) empujará el fulminante hacia arriba a través del del disco rotatorio de fulminantes (rotary primer disc), FIG 130, insertándolo en la cavidad para fulminantes (primer pocket) de la vaina. Si no hay una vaina colocada en la estación 2 para insertar el fulminante, éste regresará al disco rotatorio (rotary disc) y continuará avanzando hasta que se caiga en el canal de plástico de fulminantes (primer chute). FIG 132

FIG 132

4. Coloque una vaina sin fulminante en el embudo del alimentador de vainas (casefeed funnel). A continuación baje y suba la palanca dos veces. Cuando la vaina esté en la estación 2, termina el movimiento de la palanca colocándola en posición inclinada (FIG 131). Esto le asegurará que el fulminante ha quedado colocado por completo dentro de la vaina.

5. Coloque a un lado la vaina con el fulminante. La podrá utilizar para ajustar la cantidad de pólvora.

2. Información sobre el ajuste de la barra de pólvora (powder bar):

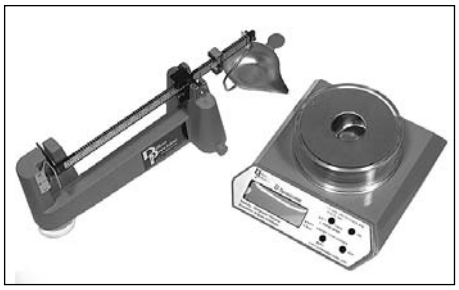


FIG 134

Nota: La prensa no incluye una balanza aunque la va a necesitar para poder ajustar la barra de pólvora (powder bar). Dillon le ofrece dos tipos de escalas FIG 134. A la derecha le presentamos una balanza eléctrica. A la izquierda puede ver la balanza tradicional de pesos.

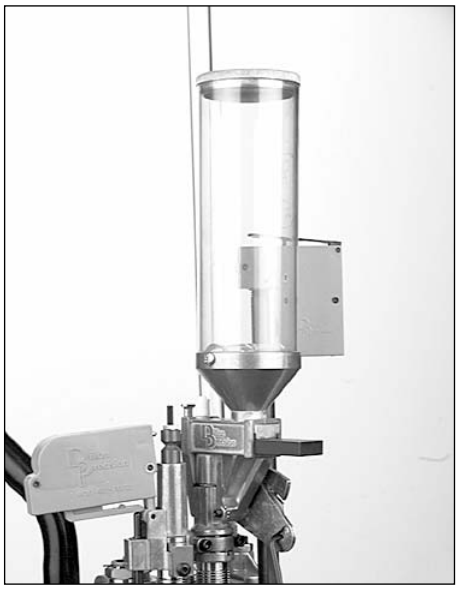


FIG 135

Ya está listo para llenar el recipiente de pólvora FIG 135. Sin embargo, deberá dirijirse primero al manual de recarga. Deberá referirse a la sección especifica que trata sobre el calibre que desea recargar. En esta sección encontrará una variedad de pólvora para que pueda elegir. El manual de recarga de Lyman (Lyman Reloading Handbook) también le da sugerencias sobre cuál es la cantidad de pólvora inicial que necesita asi como cuáles son las cargas máximas.

Atención: Siempre que esté trabajando con fulminantes ha de llevar gafas de seguridad .

Nota: Asegúrese de que ha instalado la barra de pólvora (powder bar) adecuada. Si no está seguro, refiérase a la sección "Información sobre las barras de pólvora" en la página 12. Si necesita instrucciones sobre cómo cambiar la barra de pólvora (powder bar), refiérase al paso 19 en la sección de calibres, páginas 34 - 41.

1. Póngase las gafas de seguridad.

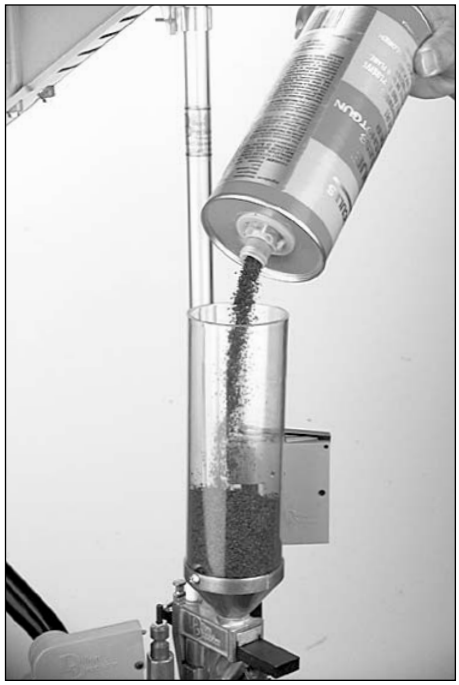


FIG 136

2. Llene el dosificador de pólvora (powder measure) y vuelva a colocar la tapadera del dosificador. FIG 136

3. Coloque una vaina con fulminante en la estación 2.

Nota: Si utiliza una vaina con el fulminante ya colocado, impedirá que la pólvora caiga a través del agujero de chispas.

FIG 137

4. Suba y baje la palanca completamente para cargar la vaina. Calcule la carga de pólvora utilizando su balanza FIG 137. (A partir de este calculo inicial, usted podrá determinar si debe aumentar o disminuir la carga de pólvora).

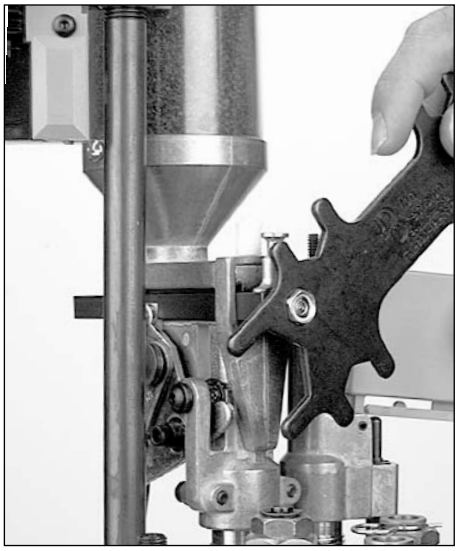


FIG 138

5. Gire (sólamente medio giro) la tuerca de seguridad de la barra de pólvora (powder bar bolt) utilizando una llave de 7/16 pulgadas (en la misma dirección que las agujas de un reloj o en dirección contraria según sea necesario para ajustar la carga de pólvora). FIG 138. Si gira la tuerca en la misma dirección que las agujas, aumentará la carga y viceversa.

Atención: Siempre debe volver a colocar el tapón del recipiente de pólvora (powder magazine).

6. IMPORTANTE: Antes de calcular la siguiente carga, carge la vaina y vacie la barra de pólvora (vuelva a colocar la pólvora en el recipiente). Cinco veces.

7. Reemplace el cartucho en la estación 2 y cargue la vaina. Continúe este proceso hasta que la recarga de pólvora sea consistente. Ya que haya conseguido la carga que desea, deberá calcular dos cargas más para asegurarse de que la barra de pólvora (powder bar) le está dando la cantidad de pólvora que desea.

3. Información sobre el ajuste del sistema de comprobación de pólvora (powder check system):

Ya que haya conseguido que la barra de pólvora (powder bar) le dispense la carga que desea, podrá instalar y ajustar la barra del comprobador de pólvora (powder check rod).

Atención: Una ronda doble (una ronda que ha sido cargada dos veces la cantidad que necesitaba) podria causar daños a su arma o heridas graves a usted.

Atención: Una ronda que no ha sido cargada con pólvora también podria causar daños al arma e incluso a usted mismo. Si dispara una ronda vacia, la bala no será expulsada fuera del cañón. Si no extrae el proyectil antes de colocar y disparar otra ronda, estropeará el arma.

FIG 139

A. Instalación y ajuste de las barras de verificación de pólvora (powder check rods) FIG 139:

1. Extraiga la barras de la bolsa FIG 139. Las tres barras son para diferentes calibres. A la izquierda le mostramos la barra para calibres de .44-.45. En el centro le mostramos la barra para calibres de .30 -.41 y a la derecha se encuentra la barra para calibres .22-.29.

FIG 140

2. Elija la barra que corresponda al calibre que desea recargar. Por ejemplo, si está recargando el calibre .38Spl deberá utilizar la barra para calibres .30-.41. Si la barra que está utilizando no tiene un cilindro acanalado (grooved sleeve) extráigalo de una de las barras que no vaya a utilizar y colóquelo en la barra que desea. FIG 140

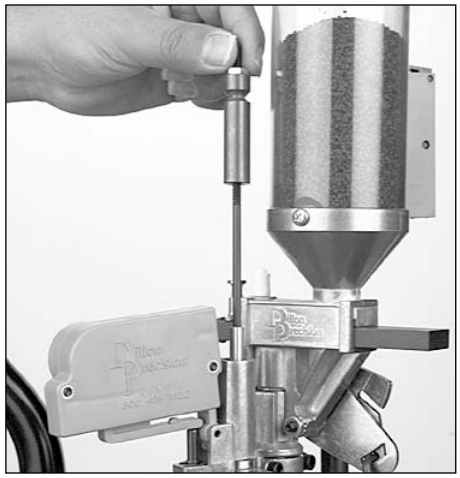


FIG 141

3. Inserte la barra en el dado de comprobación de pólvora (powder check die). FIG 141

4. Póngase las gafas de seguridad.

5. Coloque una vaina con la carga de pólvora que desea en la estacion 3 y eleve la plataforma. Mantenga la plataforma en posición elevada.

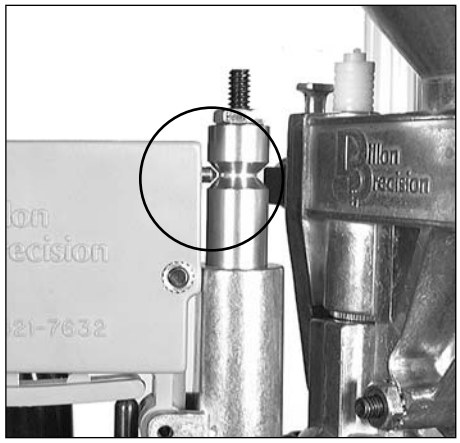


FIG 142

6. Ajuste el cilindro hasta que la aguja de contacto (FIG 142) quede en el dicho cilindro.

FIG 143

7. Ajuste la tuerca con una llave de 3/8 pulgadas.

FIG 144

B. Demostración del funcionamiento del sistema de verificación de pólvora (powder check system):

1. Coloque una vaina vacia con fulminante en la estación 3 y eleve la plataforma. La aguja de contacto (contact pin) está por encima del canal (como se le muestra en la FIG 144) La alarma sonará para indicarle que la vaina no ha recibido una carga de pólvora o que no ha recibido toda la carga que necesita.

2. Baje la plataforma. Extraiga la vaina de la estación 4 y colóquela en la estación 2.

3. Con la vaina colocada en la estación 2, déle una carga doble de carga.

Para ello deberá:

a. Elevar la plataforma para poder cargar la vaina.

b. Bajar la plataforma hasta la mitad de su recorrido completo (lo suficiente para que la barra de pólvora (powder bar) vuelva a su posición inicial sin llevar la vaina a la estación 3). Suelta la palanca en el dosificador de pólvora.

c. Eleve de nuevo la plataforma para dar a la vaina una segunda carga de pólvora.

d. Baje la plataforma completamente para que la vaina pase a la estación 3. (La vaina tiene ahora una doble carga de pólvora y está lista para ser inspeccionada por el sistema de comprobación de pólvora) (powder check system).

FIG 145

4. Eleve la plataforma FIG 145. La aguja de contacto (contact pin) se encuentra debajo del canal; (la alarma sonará) para indicarle que la vaina ha recibido doble carga de pólvora.

Nota: Si la alarma del sistema de comprobación de pólvora (powder check system) se apaga, detenga el proceso de recarga y calcule el peso de las cargas con una balanza. El alimentador de fulminantes (primer magazine) y el sistema de comprobación de pólvora (powder check system) tienen alarmas diferentes. Tienen tonos diferentes también para que pueda distinguirlos con facilidad. La alarma del alimentador de fulminantes tiene un tono mediana y la del sistema de comprobación de pólvora tiene un tono alta.

4. Información sobre cómo llenar el sistema de fulminantes:

Atención: Siempre ha de llevar sus gafas de seguridad cuando trabaje con fulminantes que no han sido disparados.

FIG 146

Ya es hora de llenar el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine). Para comenzar, necesitará utilizar el tubo recolector de fulminantes apropiado (pick-up tube). Hay dos tamaños: pequeño y grande. En la FIG 146 le presentamos los dos tubos recolectores de fulminantes que vienen incluidos en su XL 650.

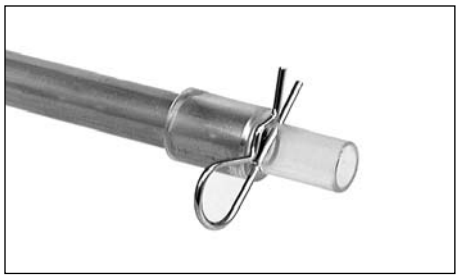


FIG 147

FIG 148

A la izquierda le mostramos el tubo grande (con una tapadera verde) y a la derecha le mostramos el pequeño (con una tapadera amarilla). Asegúrese de que el clip de seguridad está colocado en el tubo antes de utilizarlo. Necesitará la medida correcta de fulminantes. Le sugerimos que utilice un platillo de fulminantes (primer flip tray) marca Dillon FIG 148. El platillo le facilitará la tarea.

1. Póngase sus gafas de seguridad.

2. Separe las dos mitades del platillo de fulminantes (primer flip tray)

3. Coloque los fulminantes en la superficie rayada del platillo.

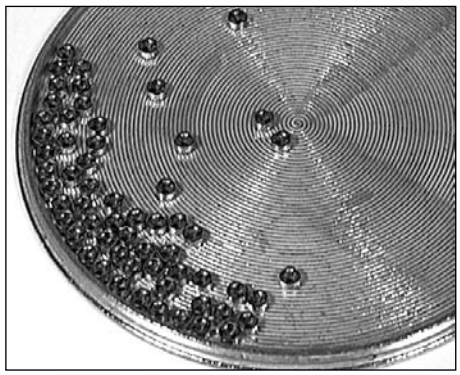


FIG 149

4. A continuación, muy despacio, agite el platillo hasta que la parte brillante de todos los fulminantes esté hacia abajo como se le muestra en la FIG 149.

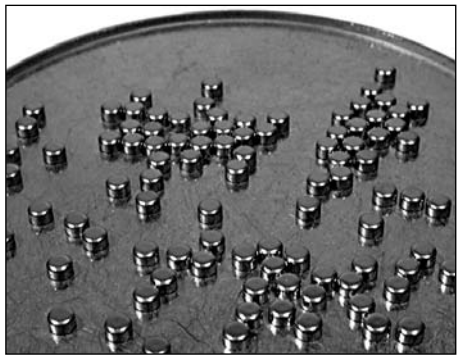


FIG 150

5. Coloque el platillo con la superficie lisa encima de los fulminantes y dé la vuelta a ambos platillos. A continuación, quite el platillo con la superficie rayada.

Ahora, la parte brillante de los fulminantes deberia estar hacia arriba como se le muestra en la FIG 150.

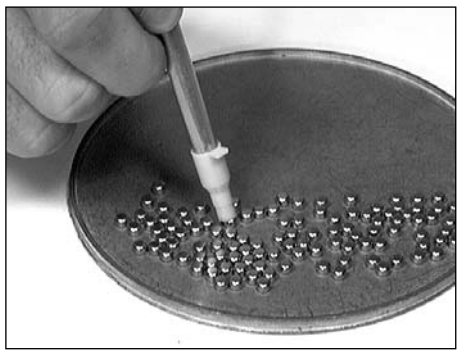


FIG 151

6. FIG 151 Recoja los fulminantes utilizando la punta de plástico del tubo recolector de fulminantes (pickup tube). Asegúrese de que la parte brillante de los fulminantes está hacia arriba y comience a llenar el tubo recolector (pick up tube).

FIG 152

7. Cuando el tubo recolector esté lleno, levante el sensor (switch lever). A continuación, de la vuelta al tubo de recolección de fulminantes (pickup tube) y quite el clip de seguridad (retaining clip) FIG 152. Después de llenar el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) deberá colocar el sensor (switch lever) a su posición inicial.

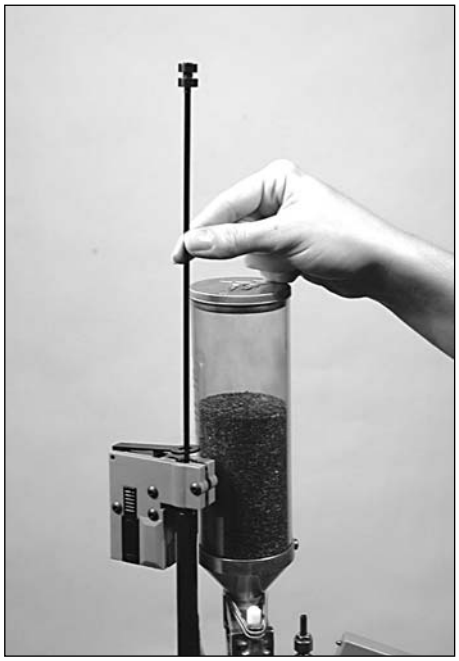


FIG 153

8. Introduzca la varilla de plástico (follower rod) a través del sensor (switch lever) hasta que haga contacto con los fulminantes FIG 153. Cuando queden de 5 a 7 fulminantes, la varilla de plástico (follower rod) activará la alarma (buzzer).

Ahora es tiempo para empezar a cargar.

Estación de Orientación y Funciones de Carga.

Añada algunas balas sin pólvora a su alimentador de vainas y prenda la unidad. El motor empezara a trabajar hasta que el tubo alimentador de vainas transparente se llene, y automáticamente se apagara.

El proceso de recarga en el XL 650 empieza con un ciclo completo de la palanca, el cual causa que las primera carga pase por el ciclo a través del sistema de vainas y alimentado al amarravainas.

Estación uno.

El primer caso es en la estación uno y un nuevo uso esta listo en la estación 2. Ajuste mediante giros la palanca moviéndola hacia abajo, haciendo que el reformador gire y hace contacto y deprime la primera vaina. Devuelva la palanca a su posición de descanso inicial. Usando movimientos suaves y fluidos, mueva la palanca hacia arriba a su posición de alto total para asentar el arma a su caso y descargue la palanca. Al mismo tiempo, otro caso de balas será alimentado al amarravainas.

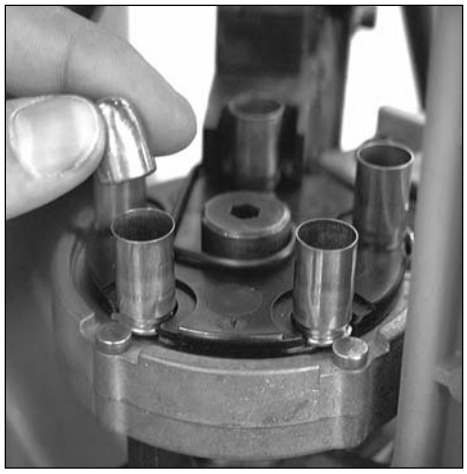
Estación dos.

Otra vez, complete el ciclo de la palanca. El primer caso de balas ahora recibe una dosificación de pólvora, el primer caso es re-extraído de los fulminantes gastados y deprimido, haciendo que ambos avancen a la siguiente estación. Usando movimientos suaves y fluidos, mueva la palanca hacia arriba hacia su posición de alto. Retorne la palanca a su posición de descanso. Ahora los tres chasis están en el amarravainas.

Estación tres.

Instalación del reformador. El primer caso entra al dosificador de pólvora, y el segundo es alimentado con pólvora, mientras el tercero es re-extraído de fulminantes gastados y deprimido. Otra vez, retorne la palanca a su posición de descanso y todos los casos avanzan a la siguiente estación y el cuarto caso es insertado al amarravainas.

Estación cuatro.



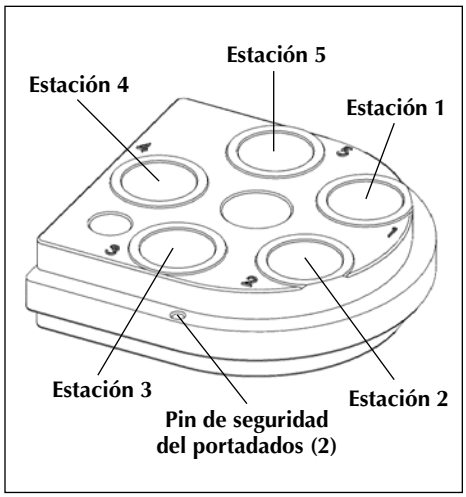
Es ahora tiempo e posicionar las balas en el caso en la estación cuatro. Complete el ciclo de la palanca hacia abajo y después retórnela a su posición inicial de descanso. El primer caso ahora tiene una bala asentada en ella y tiene que avanzar a la estación cinco. En este momento el amarravainas esta lleno totalmente. Asiente el primer caso a su posición de alto y el caso se insertara automáticamente al amarravainas.

Estación cinco.

Usando su mano izquierda, coloque la bala en el caso en la estación cuatro. Complete el ciclo de la palanca y el primer caso es sellado en la estación cinco y después es descargado en la parte posterior de la maquina dentro del almacenado. Repita el proceso colocando una bala en el caso de la estación cuatro y posicionando el primer caso en la estación dos.

En este momento el ciclo de la palanca es descargado de la maquina con cada movimiento de la palanca. Cuando opere la palanca, ponga mucha atención los casos, notando cualquier cambio que ocurra cuando pasen a través de la maquina. Controle su temperamento cuando use la maquina. No tenga movimientos bruscos con la palanca o agítela. Debe tomar dos o más segundos el mover la palanca a su posición de descanso, abajo y arriba a su posición inicial.

Portadados y Estación de Orientación.



Estación 1	Dado reformador
Estación 2	Dosificador de pólvora completo
Estación 3	Sistema de verificación de pólvora (opcional)
Estación 4	Dado de posicionamiento
Estación 5	Dado sellador

NOTAS

Sección de conversión de calibres

FIG 154 – Ejemplo de una tabla de conversión.

Calibre	Conversión completa	Número del amarravainas	Pieza localizadora	Embudo	Localizador de la estación 1	Adaptador del alimentador de vainas	Adaptador del brazo del alimentador	Adaptador inferior	Disco del alimentador de vainas	Sistema de fulminantes	Barra del comprobador de pólvora
7TCU	21103	(3) 13345	(3) 14060	(N) 13014	13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
.30 Luger	21107	(5) 13509	(3) 14060	(C) 13564	13546	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med

1. Información sobre cómo utilizar la tabla de conversión de calibres:

Para explicarle cómo funciona la tabla de conversión de calibres vamos a comparar el calibre .38 Spl de pistolas con el calibre .30-06 de rifles FIG 154

Si compara la primera columna con la segunda, puede ver las partes que necesita cambiar. En esta comparación de .38 Spl y .30-36 puede observar que ninguno de los números de la primera columna coinciden con los de la segunda, por lo tanto deberá cambiar todas las partes. Sin embargo, este no es siempre el caso. Si compara los calibres .30-06 y .308/7.62 Nato, observará que son exactamente iguales. Otro ejemplo seria el .38 Spl y el .357 Magum. Ambos son también idénticos. En algunas comparaciones entre calibres observará que sólamente un par de partes son diferentes – en estos casos podrá simplemente hacer un pedido de esas dos partes en vez de hacer un pedido por el juego de partes completo.

2. El proceso de conversión de calibres:

(Los siguientes pasos están ordenados según el proceso de conversión de calibre):

Nota: Hemos incluido junto con esta información una lista completa de todas las partes que necesita considerar a la hora de llevar a cabo una conversión de calibre. Esta no es una lista de todas las partes que necesitará cambiar o reajustar – es una lista de partes que quizás necesite cambiar o reajustar. Estos cambios y reajustes dependen del calibre que ha elegido para su XL 650 y el que desea utilizar después.

Paso 1) Extraiga las vainas de la prensa:

1. Apague el sistema de alimentación de vainas.

2. Extraiga las vainas que han quedado en el tubo alimentador de vainas (casefeed tube) y el recipiente de vainas (casefeed bowl).

Paso 2) Extraiga la pólvora del dosificador de pólvora (powder measure):

Dependiendo del calibre que ahora desea, es posible que tenga que cambiar la pólvora o la barra de pólvora (powder bar). Si esto es asi, deberá vaciar el dosificador de pólvora (powder measure).

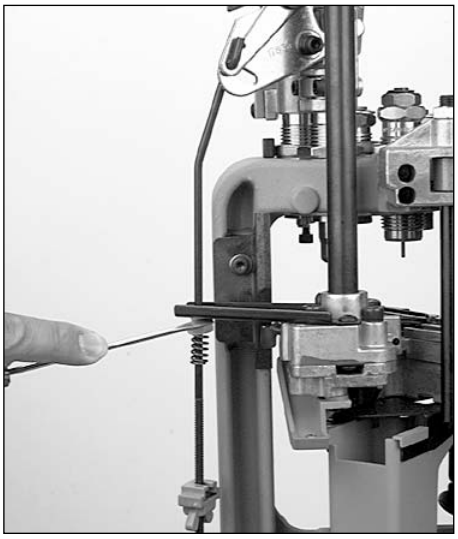


FIG 155

1. Desconecte la varilla aseguradora (failsafe rod) FIG 155.

FIG 156

2. Desajuste los tornillos de la abrazadera (clamp screws) del dosificador de pólvora (powder measure).

3. Extraiga el dosificador de pólvora (powder measure) y vuelva a colocar la pólvora en el bote.

4. Mueva manualmente la barra de pólvora (powder bar) para asegurarse de que el dosificador está completamente vacio.

5. Si necesita cambiar las barras de pólvora (powder bars) refiérase al paso 19.

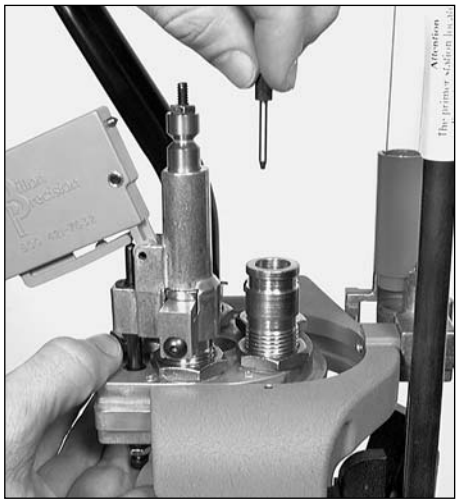


FIG 157

Paso 3) Extraiga el portadados (toolhead) FIG 157:

1. Desconecte la varilla aseguradora (failsafe rod) FIG 155

2. Extraiga las agujas del portadados para poder sacarlo. A continuación, extráigalo.

Paso 4) Extraiga el amarravainas (shellplate):

Solamente deberá extraer el amarravainas si necesita cambiarlo por otro que funcione con un calibre diferente o si necesita extraer el sistema de fulminantes (primer system) (en caso de que tenga que quitar los fulminantes del sistema y vaciarlo).

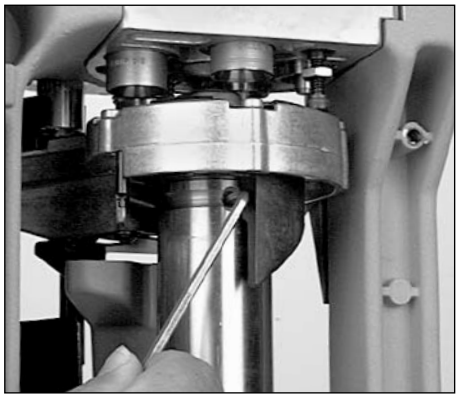


FIG 158

1. Desajuste el tornillo del amarravainas (shellplate) utilizando una llave hexagonal de 1/8 pulgadas como se le muestra en la FIG 158. Este tornillo se encuentra en la

parte izquierda del pistón principal (mainshaft) debajo de la plataforma del amarravainas. No extraiga el tornillo, simplemente desajústelo un poco (medio giro).

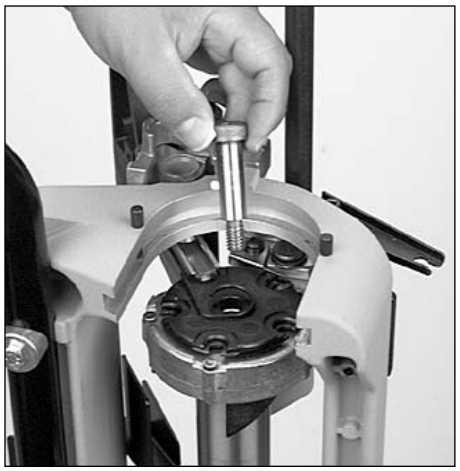


FIG 159

2. Extraiga el tornillo del amarravainas (shellplate bolt) utilizando una llave hexagonal de 1/4 pulgadas FIG 159.

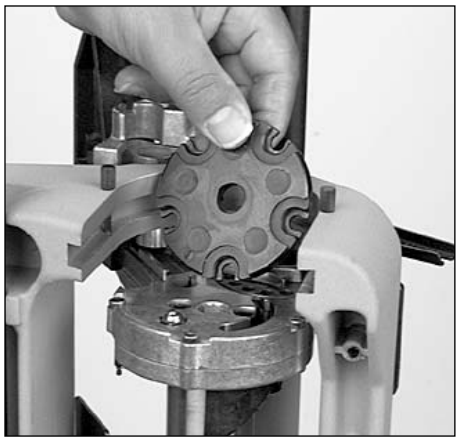


FIG 160

3. Haga hacia un lado el alambre de expulsión de vainas (ejector wire) y extráiga el amarravainas (shellplate). Asegúrese de que la bola indice (index ball) y la pieza indicadora (index pawl) siguen colocados en su sitio. FIG 160

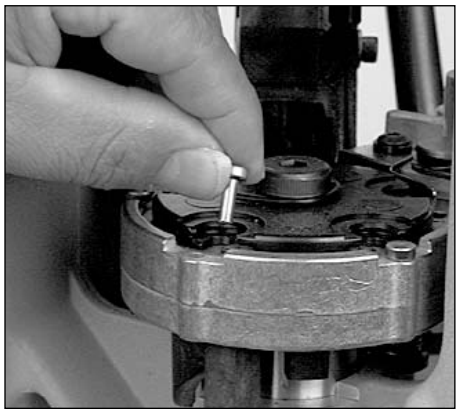


FIG 161

4. Extraiga los pins localizadores (locator buttons) FIG 161

FIG 162

Paso 5) Extraiga los fulminantes (primers):

Solamente deberá extraerlos si necesita otro tamaño u otro tipo de fulminante.

1. Extraiga el amarravainas (shellplate) (refiérase al paso 4).

2. Desajuste y extraiga los dos tornillos del sistema de fulminantes como se le muestra en la FIG 162.

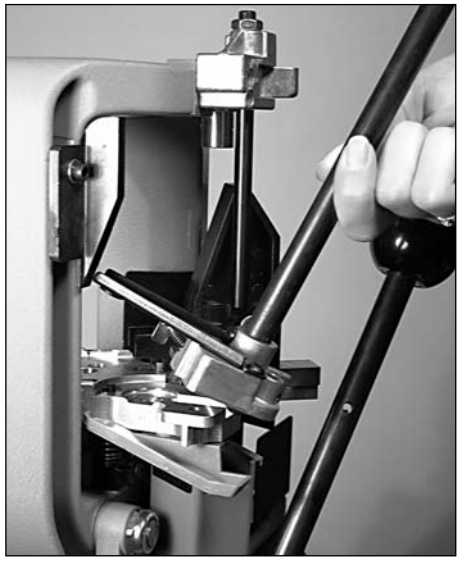


FIG 163

3. Extraiga cuidadosamente el ensamblaje de fulminantes (primer assembly) tal y como se le muestra en la FIG 163.

FIG 164

4. FIG 164 Vacie el ensamblaje de fulminantes. Coloque un dedo en la salida del tubo de seguridad e inviértalo dejando caer los fulminantes con cuidado en el platillo de fulminantes (primer flip tray). Vuelva a colocar los fulminantes en su caja original.

5. En el caso de que algún fulminante haya quedado atrapado en el área de los fulminantes (en la prensa) deberá extraerlo con mucho cuidado.

6. Si necesita cambiar el disco rotatorio de fulminantes (primer rotary disc) deberá referirse al paso 6. Si solo necesita vaciar el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) entonces puede instalar el sistema de fulminantes de nuevo a partir de este momento.

Nota: Información sobre los pasos 6, 7 y 8. Si está cambiando fulminantes grandes de pistola/rifle grande a pistola/rifle pequeña o viceversa, deberá cambiar el disco rotatorio de fulminantes (primer rotary disc) y el ensamblaje introductorio de fulminantes (primer punch). La razón por la que ha de cambiar estas piezas es que cada una de ellas está diseñada para fulminantes de pistolas/rifles grandes o para pistolas/rifles pequeños.

Paso 6) Cambio del disco de fulminantes rotatorio (primer rotary disc) (véase la información anterior):

Nota: Hay dos tamaños de discos rotatorios, L (large) (grande) y S (small) (pequeño).

1. Extraiga el amarravainas (refiérase al paso 4)

2. Extraiga el sistema de fulminantes (primer system) y vacie el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) (refiérase al paso 5).

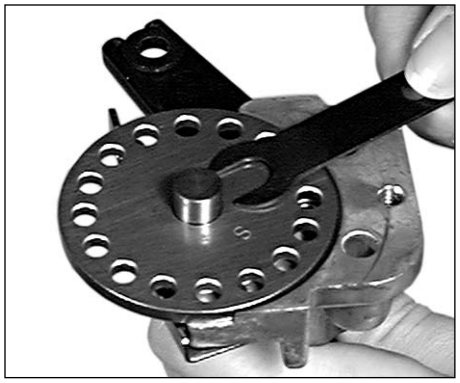


FIG 165

3. De la vuelta al sistema de fulminantes (hacia abajo). Seguidamente desajuste el tornillo inferior del ensamblaje (primer support shim screw) con una llave de 1/8 pulgadas y extráigalo. FIG 165

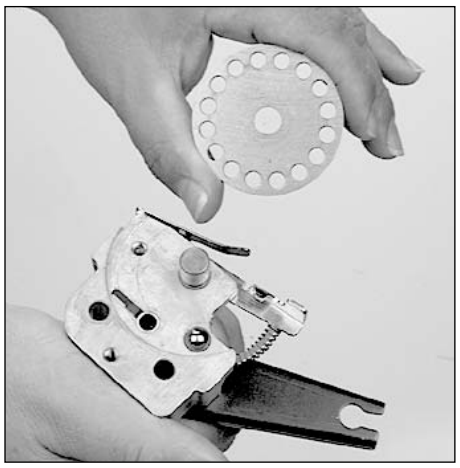


FIG 166

4. Extraiga el disco de fulminantes rotatorio (primer rotary disc) FIG 166. Asegúrese de que la bola indicadora permanece en su sitio.

5. Coloque el otro disco rotatorio.

6. Instale la lamina de soporte del ensamblaje de fulminantes (primer support shim) y asegúrela con el tornillo.

7. Vuelva a instalar el sistema de fulminantes (primer system) en la plataforma.

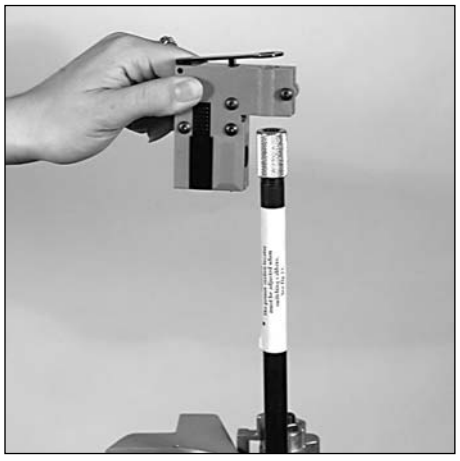


FIG 167

Paso 7) Cambie el tubo alimentador de fulminantes (véase la nota en el paso 6):

1. Extraiga el sistema de aviso anticipado (early warning system) FIG 167.

FIG 168

2. Extraiga el tapón protector de seguridad del tubo alimentador (primer shield cap) FIG 168

FIG 169

3. Extraiga a continuación el tubo alimentador de fulminantes (primer magazine) FIG 169

4. Inserte el tubo alimentador de fulminantes que desea (primer magazine).

5. Vuelva a colocar el tapón de seguridad del tubo alimentador (primer shield cap) y el sistema de aviso anticipado (early warning system).

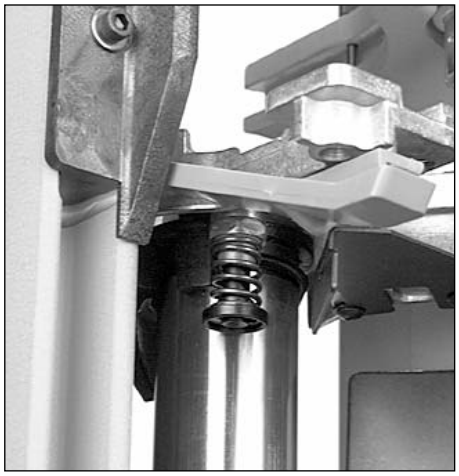


FIG 170

Paso 8) Cambie el ensamblaje introductorio de fulminantes (primer seating punch) (véase la nota en el paso 6):

El ensamblaje introductorio de fulminantes está unido a la parte inferior de la plataforma hacia la derecha FIG 170

FIG 171

1. Eleve la plataforma.

2. Extraiga el ensamblaje introductorio de fulminantes (primer seating punch) utilizando una llave de 9/16 pulgadas FIG 171

3. Saque el nuevo ensamblaje introductorio de fulminantes (primer seating punch) de la bolsa de accesorios, y coloque el ensamblaje introductorio de fulminantes en la plataforma.

4. Baje la plataforma.

Paso 9) Instale el nuevo amarravainas (shellplate):

Está localizado en su juego de conversión de calibres.

1. Extraiga el amarravainas (shellplate) (véase el paso 4).

2. Coloque el nuevo amarravainas en la plataforma. La parte del amarravainas donde se encuentra el número deberia estar hacia arriba. Rótelo hasta que quede correctamente colocado encima de la bola indice (index ball).

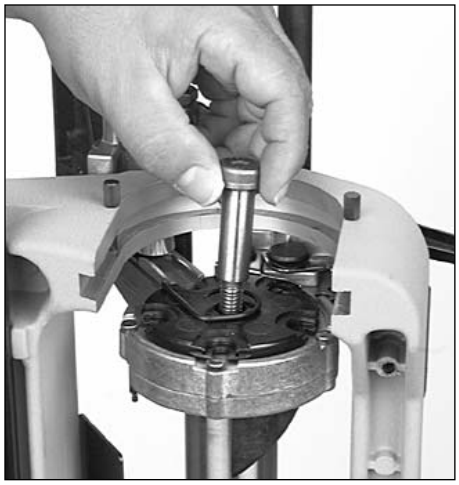


FIG 172

3. Vuelva a colocar el alambre expulsor de vainas (ejector wire) en su posición correcta (sobre el amarravainas). A continuación, vuelva a colocar el tornillo del amarravainas (shellplate bolt). FIG 172

4. Ajuste el tornillo amarravainas (shellplate bolt) utilizando una llave de 1/4 pulgadas hasta el punto máximo. A continuación desajústelo (ligeramente) lo suficiente para que permita el libre movimiento del amarravainas (shellplate).

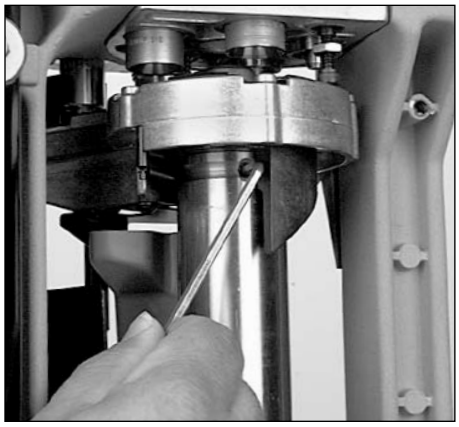


FIG 173

5. Ajuste el tornillo de seguridad del amarravainas (shellplate) FIG 173

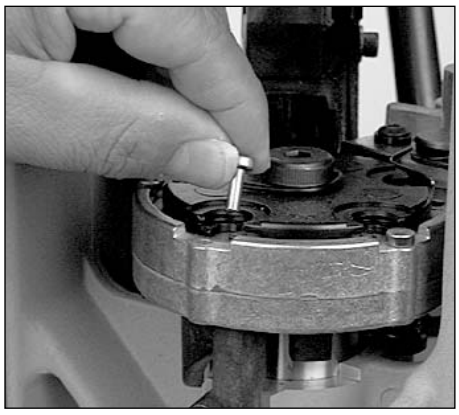


FIG 174

Paso 10) Instale los nuevos pins localizadores (locator buttons) FIG 174:

Los nuevos pins localizadores se encuentran en su juego de conversión de calibre.

1. Instálelos como se le indica.

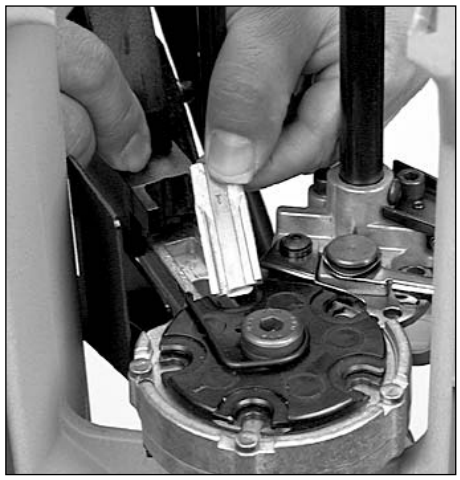


FIG 175

Paso 11) Instale el localizador (locator) en la estación 1. FIG 175:

El localizador de la estación 1 está en su juego de conversión de calibres.

FIG 176

Paso 12) Reemplace el adaptador inferior del ensamblaje del alimentador de vainas (body bushing). FIG 176:

En nuevo adaptador inferior del ensamblaje (body bushing) se encuentra en su juego de conversión de calibres (caliber coversion kit).

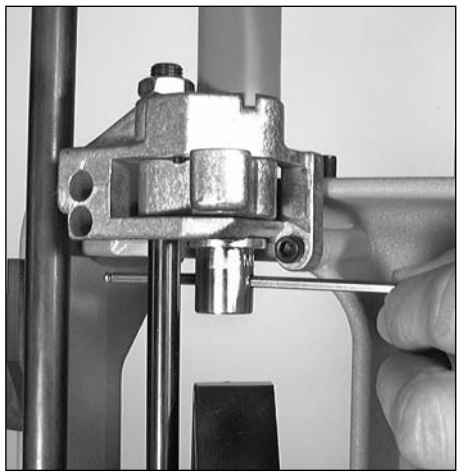


FIG 177

1. El adaptador inferior del ensamblaje del alimentador de vainas(body bushing) se encuentra localizado en la parte inferior (hacia la derecha) de la estación 1. FIG 177. Extráigalo introduciendo una llave hexagonal a través de la cavidad y girándola en dirección contraria a las agujas de un reloj.

2. Instale el nuevo adaptador inferior (body bushing).

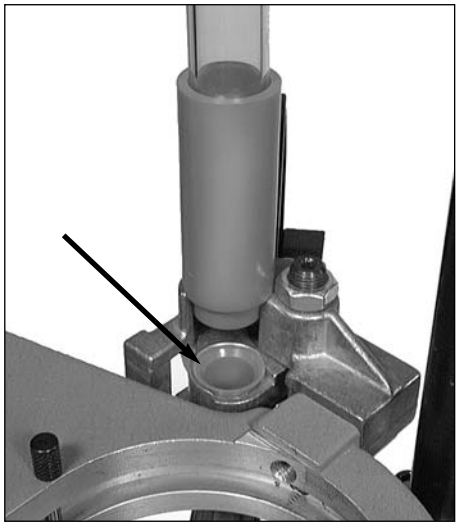


FIG 178

Paso 13) Encuentra el adaptador del brazo del alimentador de vainas (casefeed arm bushing) y el adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter) FIG 178:

Ambos se encuentran en su kit de conversión de calibres.

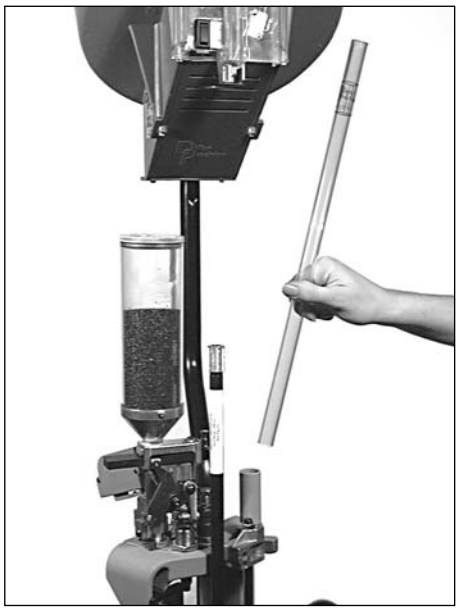


FIG 179

1. Extraiga el tubo alimentador de vainas FIG 179

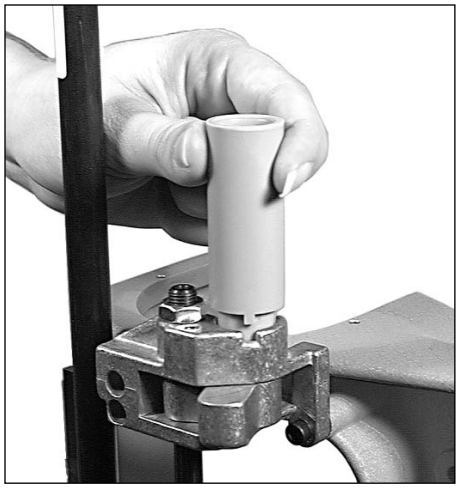


FIG 180

2. Extraiga el adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter) FIG 180.

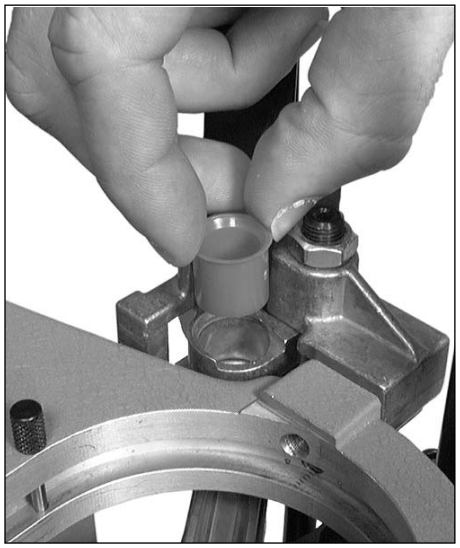


FIG 181

3. Para reemplazar el adaptador del brazo del alimentador (casefeed arm bushing) debe elevar primero la palanca. A continuación, debe extraer el adaptador (casefeed arm bushing) original y reemplazarlo por el nuevo. FIG 181

4. Después de haberlo instalado, deberá instalar el nuevo adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter).

FIG 182

5. Instale de nuevo el tubo alimentador de vainas (casefeed tube) (para ello deberá colocar el tubo dentro del adaptador FIG 182

Nota: Un extremo del tubo alimentador de vainas (casefeed tube) tiene forma cuadrada. Este es el extremo que deberá introducir dentro del adaptador.

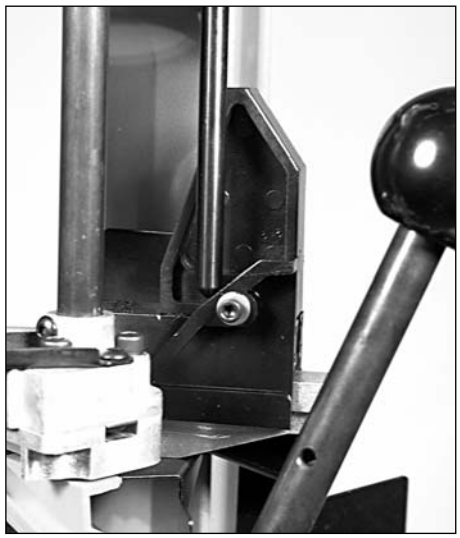


FIG 183

Paso 14) Leva del deslizador del alimentador de vainas (case insert slide cam) FIG 183

El deslizador del alimentador de vainas (case insert slide) es cambiable. La parte más larga de la leva (cam) (véase la flecha "A" FIG 184) es para pistolas y la parte más corta (véase la flecha "B" en la FIG 184) es para rifles. Si le sirve como referencia, toda vaina que sea más larga de .223Rem, requerirá la utilización de la parte más corta de la leva (cam). Da le vuelta a la leva para utilizar la parte que corresponda al calibre que este utilizando. FIG 184

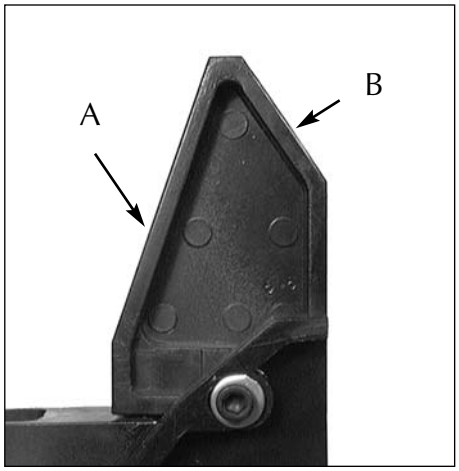


FIG 184

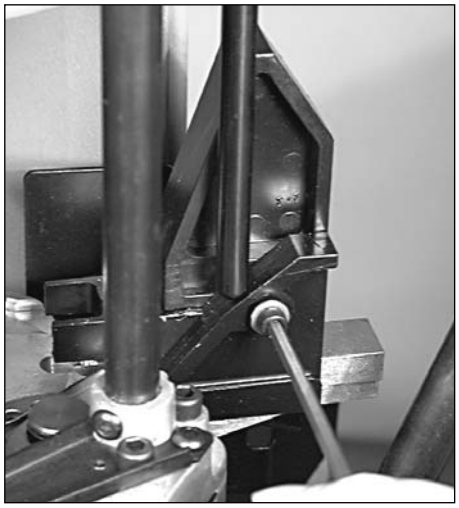


FIG 185

1. Extráiga el tornillo de la leva (cam) utilizando una llave de 5/32 pulgadas FIG 185 y colóquela en sentido contrario (recuerde que es cambiable).

FIG 186

2. FIG 186 Asegúrese de que la parte posterior de la leva (cam) esté al nivel del deslizador (cam slide).

3. Reemplace el tornillo de la leva (cam) y ajústela.

FIG 187

Paso 15) Cambie el disco del alimentador de vainas (casefeed disc) FIG 187:

Solamente deberá cambiar el disco si su tabla de conversión de calibres asi lo requiere.

1. Agarre el embrague del disco alimentador de vainas (casefeed disc clutch drive) y extraigalo. FIG 187 y empújelo hacia arriba. El disco del alimentador (casefeed disc) saldr´ con facilidad del eje del motor (motor drive shaft).

2. Para instalar el disco nuevo deberá colocar el embrague del disco del alimentador de vainas (casefeed plate clutch drive) en el eje del motor (motor drive shaft). A continuación, deberá rotar el disco (despacio) hasta que sienta que dos postes quedan introducidos en la ranura (notch) en el platillo. El platillo entonces se deslizará hasta quedar correctamente colocado.

Nota: Sobre los pasos 16 y 17. No es necesario que extraiga o reemplace la barra posicionadora de vainas (camming pin) ni la pieza localizadora (locator tab) en la estación 2 aunque quizás necesite reajustarlos dependiendo del cambio de calibre. El diámetro de la base de la vaina es el que determina si necesita hacer un reajuste de estas dos piezas. Si por ejemplo está cambiando de .9mm a .45 ACP, deberá ajustar la barra posicionadora de vainas (camming pin) y la pieza localizadora de la estación 2 (station 2 locator tab) porque la base de las vainas es diferente. Por el contrario, si está cambiando de .45 ACP a .30-06 ó .308 no tendrá que hacer ningún tipo de ajuste ya que el diámetro de la base de estas vainas es igual.

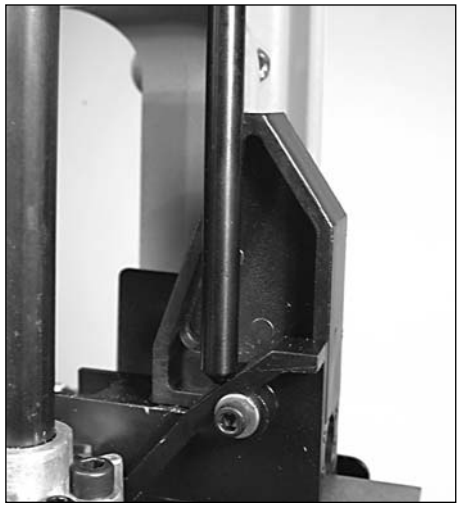


FIG 188

Paso 16) El ajuste de la barra posicionadora de vainas (camming pin) FIG 188 (véase la nota anterior):

1. Coloque una vaina en la estación 1 y otra en la estación 2. La vaina en la estación 2 debe tener un fulminante ya instalado éste puede ser nuevo o ya disparado.

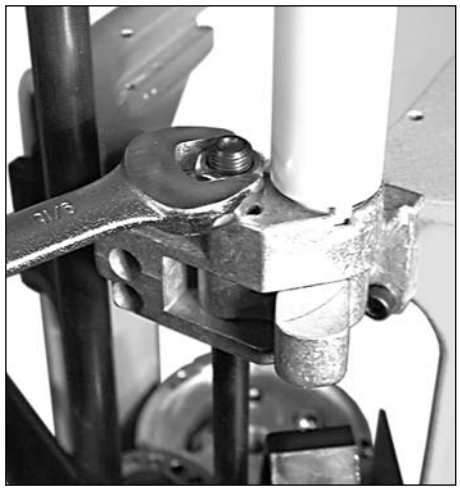


FIG 189

2. Desajuste la tuerca utilizando una llave de 9/16 pulgadas FIG 189 en la barra posicionadora de vainas (camming pin).

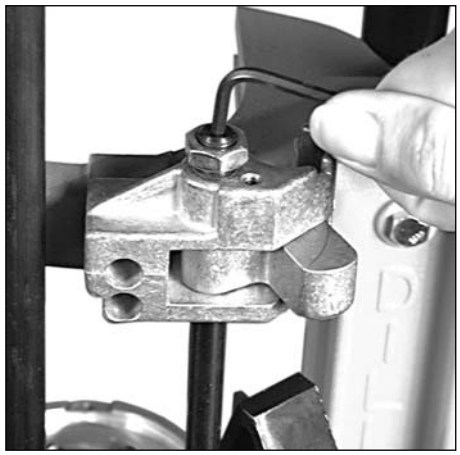


FIG 190

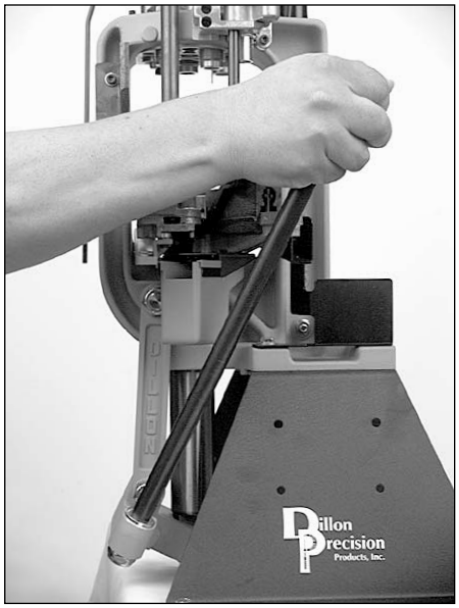


FIG 191

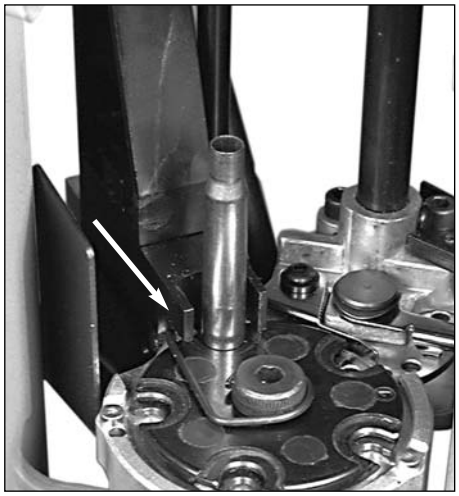


FIG 192

3. Gire la barra de posicionamiento de vainas (camming pin) en la misma dirección que las agujas de un reloj utilizando una llave de 1/8 pulgadas FIG 190 (realice de 3 a 4 giros) o simplemente lo suficiente para permitir el movimiento completo de la palanca hasta que quede en posición inclinada como se le muestra en la FIG 191. El deslizador del alimentador de vainas (case insert slide) (véase la flecha en la FIG 192) no empuja completamente la vaina en la estación 1 FIG 192- esto le dará un pequeño lugar para comenzar el ajuste.

4. Con la palanca colocada en posición inclinada (FIG 191) comience a subir la barra de posicionamiento de vainas (camming pin) girándola en dirección contraria a las agujas de un reloj FIG 190. Continúe haciendo esto hasta que la vaina pare de avanzar en el amarravainas (shellplate). Cuando vez que la vaina quede colocada por completo en la estación 1 deberá dejar de girar la barra de posicionamiento (camming pin).

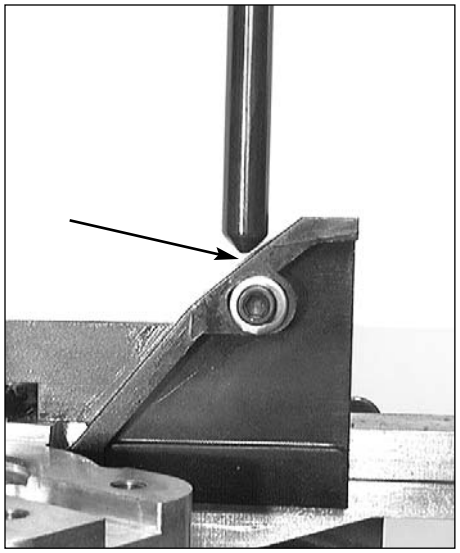


FIG 193

Nota: El objetivo con estos procedimientos es que cuando la vaina quede completamente colocada en el amarravainas (shellplate) (con la palanca en posición inclinada) la barra de posicionamiento quede todavia en contacto con el eje del deslizador del alimentador de vainas (case insert slide cam) (véase la flecha en la FIG 193).

5. Ya que lo haya ajustado correctamente, deberá tensar la tuerca de seguridad.

Paso 17) Información sobre el ajuste de la pieza localizadora (locator tab) en la estación 2. Véase la nota anterior (bajo la FIG 193).

Le será mucho más fácil ajustar la pieza localizadora de la estación 2 (station 2 locator tab) si extrae el portadados (toolhead) .

1. Coloque una vaina en la estación 2.

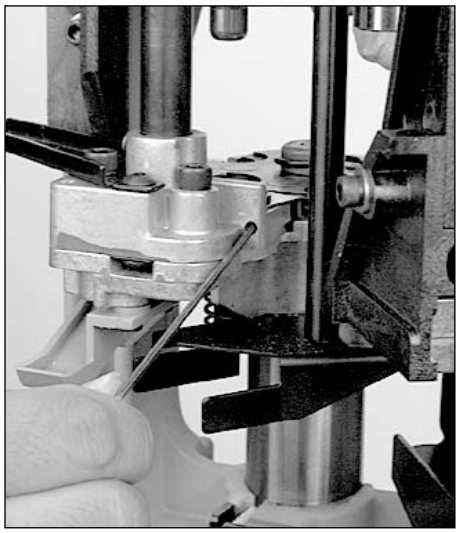


FIG 194

2. Utilizando una llave de 5/64 pulgadas. FIG 194. Gire el tornillo para ajustar el localizadora. Si gira el tornillo en la misma dirección que las agujas del reloj, la pieza localizadora (locator tab) se alejará del amarravainas (shellplate), sin embargo, si lo gira en dirección contraria, la pieza localizadora (locator tab) quedará más cerca del amarravainas (shellplate).

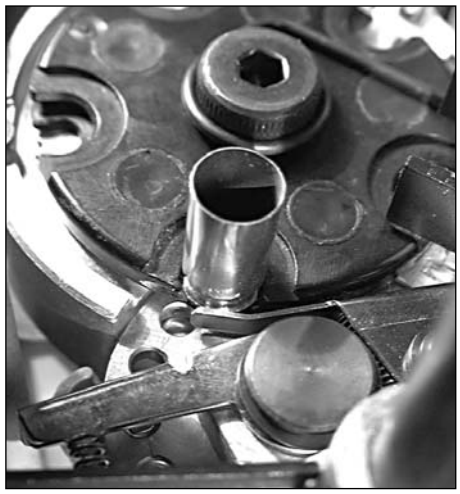


FIG 195

3. Ajuste la pieza localizadora (locator tab) a fin de que quede espacio suficiente para la vaina. FIG 195. Ajustando la pieza localizadora (locator tab) de esta forma, evitará que éste y la vaina hagan contacto el uno con el otro. Sin embargo, la pieza localizadora (locator tab) deberia estar lo suficientemente cerca para evitar que la vaina se caiga del amarravainas (shellplate). La distancia entre la pieza localizadora (locator tab) y la vaina deberia ser de .010 pulgadas (más o menos la anchura de una tarjeta).

Paso 18) Para montar el portadados (toolhead) deberá referirse a la sección de rifles o pistolas.

Paso 19) Estación 2) El reemplazo de la barra de pólvora:

Para saber si necesita o no cambiar la barra de pólvora deberá referirse a la sección denominada “Información sobre las barras de pólvora”. También puede referirse a la tabla de conversión de calibres (páginas 46 - 48).

Si debe cambiar la barra de pólvora:

1. Extraiga la pólvora del alimentador de pólvora (powder magazine) (ref. paso 2)

2. Posicione el dosificador sobre el contenedor original de pólvora y activa la barra de pólvora para vaciarla.

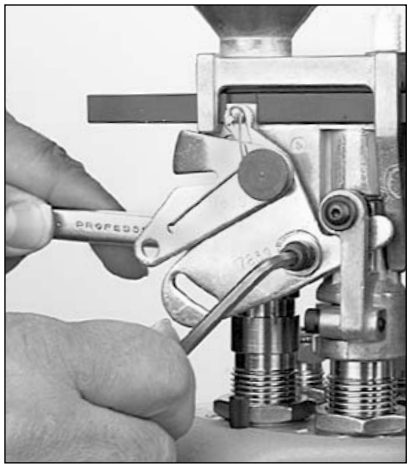


FIG 196

3. Desajuste el tornillo de la palanca del dosificador de pólvora (bellcrank) lo suficiente para extraer el cubo amarillo (white cube) de la barra de pólvora (powder bar). Para desajustar este tornillo necesitará una llave de 5/32 pulgadas. FIG 196.

FIG 197

4. Extraiga el tapón de plástico blanco (white plastic retaining plug). FIG 197

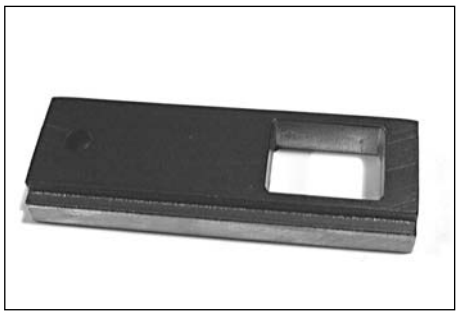


FIG 198

5. a) Si solamente tiene instalada la barra grande, entonces solo deberá extraer dicha barra.

b) Si tiene instalada la barra pequeña deberá extraer dicha barra y el separador para la barra pequeña (small powder bar spacer). FIG 198. Nota: El objetivo del separador (spacer) es mantener la posición de la barra de pólvora pequeña.

6. a) Para la instalación de la barra grande de pólvora deberá introducir la barra dentro del ensamblaje del dosificador (powder measure body).

b) Para instalar la barra pequeña deberá colocar ambas barras (la seperadora y la pequeña) dentro del ensamblaje del dosificador de pólvora (powder measure body). FIG 199. Nota: La parte más ancha del separador (véase la flecha en la FIG 199) ha de quedar hacia abajo. El agujero del separador ha de estar alineado (coincidir) con el agujero de la parte superior de la barra de pólvora. FIG 199.

FIG 199

FIG 200

7. Vuelva a colocar el cubo de plástico blanco (white plastic cube) en la parte lateral de la barra de pólvora (powder bar). Ajuste el tornillo de la palanca del dosificador de pólvora con una llave de 5/32 pulgadas. FIG 200.

8. Vuelva a instalar el tapón de plástico blanco (white plastic retaining plug). FIG 201

FIG 201

a) Barra grande de pólvora (large powder bar)- FIG 201. El tapón retenedor de plástico blanco (white plastic retaining plug) tiene un extremo más largo que el otro. Si va a instalar la barra grande deberá insertar el extremo más corto en la parte superior del ensamblaje del dosificador de pólvora (powder measure body). Nota: El extremo más corto es para mantener el tapón en la prensa y evitar que se extravie.

FIG 202

b) Barra pequeña de pólvora FIG 202 El tapón retenedor de plástico blanco tiene un extremo largo y otro más corto. Si va a instalar la barra pequeña deberá:

1) Alinear el agujero del separador (spacer) con el agujero de la parte superior del corredor de la barra de pólvora .

2) Inserte el extremo largo del tapón retenedor (retaining plug) en la parte superior del corredor de la barra de pólvora y el separador. Nota: El extremo largo del tapón está diseñado para sujetar el espaciador que acompaña a la barra de pólvora.

Paso 20) Cargue los componentes con pólvora.

Guia de ayuda

Cuando los dados son demasiado cortos (dies)

A. Necesita tuercas de seguridad para los dados de la marca Dillon (14067).

1. La prensa ya viene con tres tuercas de seguridad para sus dados.

Cuando los cartuchos no caben en la recámara

1. Es posible que la longitud total del cartucho sea demasiado larga. Deberá referirse al manual de recarga para obtener instrucciones sobre las dimensiones de los cartuchos.
2. Las dimensiones del cartucho son incorrectas. Deberá referirse a un manual de recarga para obtener información sobre de éstas. Utilice un comprobador de cartuchos.
3. Es posible que la boquilla de la vaina haya quedado demasiado abierta (por lo tanto no ha quedado correctamente sellada).
4. Quizás la vaina esté doblada.
   a. El cartucho podria haber quedado demasiado sellado excessivo.
5. Quizás haya estado utilizando vainas que ha recogido en una zona de tiro, las cuáles ya han sido disparadas en una recámara demasiado grande.
6. Es posible que su arma no esté funcionando correctamente.

El indice no es correcto.

A. Es posible que el amarravainas (shellplate) no esté indicando suavemente.

1. La causa de ello podria ser que haya ajustado el tornillo del amarravainas demasiado. Deberá reajustarlo dándo un giro de 1/8 como máximo. Para que permita el libre movimiento.
2. También podria ser que el tornillo se tensa cuando el amarravainas gira.
   a. Podria ser que el tornillo deseguridad del amarravainas estuviera mal ajustado.
3. Es posible que las piezas localizadoras (locator buttons) que está utilizando no sean del tamaño adecuado.
4. Quizás la pieza indicadora (index pawl) esté doblada, desgastada o colocada al revés.
5. También es posible que la parte inferior del amarravainas (shellplate) esté sucia.
   a. Debe mantener siempre limpio el amarravainas (shellplate).
   b. Cuando reemplace un amarravainas por otro, deberá lubricar el tornillo de seguridad (13418) con un poco de grasa lubricante.
6. Es posible que el amarravainas esté roto o doblado.
7. Quizás la bola indice (index ball) (13891) y/o el resorte (14118) se hayan extraviado o se hayan roto. Esto podria causar que el amarravainas se mueva hacia atrás después de indicar.
8. Es posible que no esté bajando completamente la palanca.
9. Quizás el anillo indicador (ring indexer) (13677) está desgastado. También es posible que el bloque del indicador (16671) necesite ser ajustado. Otra posibilidad podria ser que el resorte esté desgastado o estropeado o se haya perdido.
10. Es posible que esté utilizando la pieza localizadora (locator button) incorrecta para el calibre que desea.

B. Es dificil mover la palanca.

1. La pólvora o otros materiales podrian estar estropeando las partes movibles de la prensa.
2. Los cilindros conectores de eje principal (link arm pins) (13700) están sucios o desgastados.
3. Es posible que el pistón principal (main shaft) esté sucio o no tenga lubricante.
   a. Deberá limpiarlo y lubricarlo con aceite lubricante de 30wt.
4. Es posible que la barra posicionadora (camming pin) no está lubricada con grasa.
5. Es possible que la leva de fulminantes (primer cam) esté gastada causando que el brazo avanzador de fulminantes (indexing arm) se atasque.

El alimentador de vainas (casefeed)

A. Cuando el alimentador de vainas (casefeeder) está conectado pero no está rotando.

1. Es posible que alguna vaina haya quedado atrapada debajo del platillo del alimentador de vainas (casefeed plate).
2. Quizás hayan demasiadas vainas en el alimentador.
3. Es posible que el sensor (micro switch) no esté funcionando correctamente.

B. Cuando las vainas están cayendo al revés por el tubo quedando atascadas.

1. Es posible que esté utilizando el platillo del alimentador de vainas incorrecto para ese calibre.
2. El embudo guia (casefeed baffle) (13688) no está colocado (véase la tabla de conversión de calibres. Algunos calibres requieren el embudo guia.
3. El alimentador de vainas está demasiado lleno.
4. La superficie donde ha sido montada la prensa se mueve demasiado.

C. Cuando parece que el tubo del alimentador de vainas es demasiado corto (casefeed tube) (13099 ó 13101).

1. Es posible que no haya colocado completamente el tubo en el poste principal del alimentador de vainas (casefeed mounting post) (17123).

D. Cuando las vainas están atascadas en el sensor o el sensor (micro switch) no está funcionando.

1. Preste atención al ángulo de colocación del sensor (switch lever) y ajústelo si es necesario.
   a. Si el ángulo es excessivo causará que las vainas queden atascadas.
   b. Si no existe ángulo para causará que el sensor no se apague por completo.

E. Cuando las vainas quedan atascadas en el (casefeed arm) (13716)

1. Es posible que esté utilizando el adaptador inferior del ensamblaje del alimentador de vainas (body bushing) incorrecto o esté poco ajustado para el calibre que desea.
2. Está trabajando con la prensa demasiado rápido.
3. No está bajando la palanca completamente.
4. Las vainas tienen salientes o están estropeadas.

La inserción de las vainas

A. Cuando la vaina no queda colocada en el amarravainas (shellplate).

1. Es posible que esté utilizando la pieza estation 1 localizadora (station 1 locator) incorrecta.
2. Quizás esté utilizando el adaptador del alimentador de vainas (casefeed adapter) incorrecto.
3. Podria ser que el tornillo del amarravainas no esté lo suficientemente ajustado (shellplate bolt) y bloqueando.
4. Es posible que hayan residuos en las cavidades del amarravainas (shellplate) o que el mismo amarravainas esté estropeado.
5. Posiblemente esté subiendo la palanca con demasiada rapidez.
6. Quizás hayan quedado residuos en el (casefeed track) corredor de la vaina.

B. Cuando las vainas no caen en la plataforma.

1. Es posible que esté utilizando el adaptador del brazo del alimentador (arm bushing) o adaptador inferior del alimentador de vainas (body bushing) incorrecto.

C. Cuando las vainas no caben en el amarravainas (shellplate) o no quedan bien centradas.

1. Es posible que esté utilizando las piezas localizadoras (locator buttons) incorrectas o se hayan extraviado.
2. Es posible que necesite reajustar el (primer station tab) (13242).
3. Quizás esté utilizando el amarravainas (shellplate) incorrecto para el calibre que desea.
4. Es posible que esté utilizando las vainas incorrectas para el calibre que desea recargar.
5. Quizás hayan residuos en las cavidades

del amarravainas (shellplate).
6. Es posible que la base de la vaina esté dañada.
7. Tal vez las dimensiones de las vainas no son correctas.
8. Es posible que las vainas ya estén demasiado gastadas por haberlas utilizado demasiado o por haberlas cargado en exceso.
9. Alomejor la aguja extractora de fulminantes (decap pin) ha estropeado el amarravainas (shellplate).

Estación 1. Reformar y extraer fulminantes gastados.

A. Cuando las vainas están aplastadas.

1. La inserción de la vaina ha sido incompleta.
2. No hay suficiente curva en el dado (die). Utilice dados de la marca Dillon siempre que pueda.
3. Si la superficie donde ha montado la prensa se mueve demasiado puede causar que las vainas queden aplastadas por el dado.

B. Cuando las agujas extractoras de fulminantes gastados están dobladas o rotas.

1. Es posible que vainas de calibre más pequeño hayan quedado atascadas dentro de otra vaina o hayan quedado en el ensamblaje extractor (decapping stems)
2. Es posible que esté utilizando vainas Berdan. Se puede ver en la parte inferior dos agueros.
3. Quizás algunos residuos y otras particulas hayan formado una mezcla dura en la parte inferior de la vaina.
4. Es posible que haya bajado la palanca con demasiada rapidez.
5. Pequeñas piezas u objetos extraños podrian haber quedado atrapados en las vainas.

C. Cuando el deslizador del alimentador de vainas (insert slide) (97082) no coloca las vainas en el amarravainas (shellplate).

1. Es posible que no esté bajando lo suficiente la palanca.
2. Quizás necesite volver a ajustar la barra de posicionamiento (camming pin).
3. Es posible que restos o residuos hayan quedado acumulados en el amarravainas (shellplate) o bajo la pieza localizadora (station 1 locator) en la estación 1.
4. Tal vez la palanca ha sido operada con demasiada rapidez.

D. El deslizador del alimentador de vainas (case insert slide) (97082) se queda atascado en la pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator).

1. Asegúrese de que el deslizador del alimentador de vainas (case insert slide) está lubricado.
2. Es posible que hayan residuos acumulados en la pieza localizadora (locator).

E. Cuando el dado reformador (sizing die) está marcando las vainas.

1. Es posible que esté utilizando el dado reformador (sizing die) incorrecto para el calibre que desea.
2. Quizás las vainas no estén limpias.
3. Es posible que el dado esté rayado.
4. Es posible que la vaina haya sido disparada desde una recámara demasiado ancha y la base ha quedado demasiado expandida.
5. Es posible que haya metal adherido al anillo de carburo (carbide insert).
   a. Lubrique las vainas correctamente para prevenir este problema.
   b. Limpie el anillo de carburo con papel de lija fino para eliminar los restos.
   c. Utilice disolvente Sweets 7.62 para limpiar el anillo de carburo (carbide insert).
6. Hay salientes en la boquilla de la vaina.
7. Es posible que la tuerca de seguridad del dado (die lock nut) no esté bien ajustada y no haya una vaina en el dado (die).

F. Cuando aparece una abolladura causada por el lubricante en la zona golleteada de las vainas.

1. Es posible que esté utilizando demasiado lubricante.

G. Es posible que la vaina haya quedado atascada en el dado reformador (sizing die).

1. Debido a que no la ha lubricado lo suficiente.
2. Debido a que el alcohol no se ha evaporado del lubricante en spray.
   a. Debe esperar cinco minutos hasta que el alcohol se haya evaporado antes de reformar las vainas.

H. Es posible que la aguja extractora de fulminantes (decap pin) no esté funcionando porque:

1. No ha ajustado correctamente el dado reformador (sizing die), (éste no ha quedado lo suficientemente bajo).
2. No ha ajustado correctamente el ensamblaje de estracción de fulminantes gastados (decapping assembly), (éste no ha quedado lo suficientemente bajo).
3. La aguja extractora de fulminantes (decap pin) se ha doblado, se ha perdido o se ha roto.
4. La punta de la aguja extractora tiene forma cuadrada en vez de redonda. Y atora del fulminante llevándolo de nuevo a la cavidad de fulminantes).
5. Está utilizando vainas Berdan.
   a. No debe recargar vainas Berdan porque tienen dos agujeros de chispas.

I. Cuando las vainas no han sido reformadas correctamente.

1. Es posible que el dado reformador (sizing die) esté mal ajustado.
2. Es posible que haya realizado un movimiento incorrecto de la palanca.
3. Quizás haya disparado la vaina en una recámara demasiado ancha y la base de ésta se ha expandido demasiado.
   a. Debido a una carga excesiva.
   b. Consulte a un experto sobre armas para obtener información sobre recámaras.

J. Cuando los fulminantes ya disparados caen al suelo.

1. Es posible que el soporte del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup bracket) (16209) esté roto o se haya perdido.
2. Es posible que el recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup) (16211) esté roto o se haya perdido.

K. Cuando los fulminantes gastados se están saliendo del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup).

1. Coloque una pieza fina de caucho en la parte inferior del recipiente.

Estación 2. Introducción de fulminantes en las vainas.

A. Cuando el proceso de alimentación de fulminantes no es correcto.

1. Es posible que el tubo alimentador de fulminantes esté vacio.
2. Quizás uno de los fulminantes haya quedado atascado en el tubo.
   a. Si esto es asi, ha de deshacerse del tubo.
3. Es posible que el tubo o su orificio esté dañado.
   a. Si esto asi, ha de deshacer del tubo.

B. Cuando los fulminantes están aplastados.

1. Es posible que hayan residuos en las cavidades del amarravainas.
2. Tal vez los fulminantes están agujereados, es decir, el fulminante gastado ha sido agujereado por la aguja extractora de fulminantes (deccaping pin) dejando un anillo de metal en la cavidad de fulminantes.
3. Es posible que el punzón introductorio de fulminantes (primer punch) esté roto o desgastado.
4. Es posible que haya disparado grandes cargas de pólvora y la base de la vaina haya quedado en forma plana. Para la recarga de este tipo de vainas la cavidad de fuminantes deberá ser reformada.
5. Asegúrese de que la superficie donde ha montado su prensa no se mueve ni se balancea. Para evitar que se mueva, atornillela a la pared. Si la superficie no es sólida, los fulminantes se atascarán.
6. Asegúrese de que la pieza localizadora de la estación 2 (primer station locator tab) está correctamente ajustada. Deberia estar ajustada de tal manera que quede un espacio aproximadamente del grosor de una tarjeta entre la pieza localizadora y la vaina.
7. Es posible que esté utilizando el fulminante incorrecto para el tipo de calibre que desea.

8. Quizás está subiendo y bajando la palanca con movimientos demasiado bruscos.
9. Los movimientos de la palanca deberán ser suaves. No realice movimientos erráticos.

C. Cuando los fulminantes están demasiado altos.

1. Es posible que no haya ajustado lo suficiente el amarravainas (shellplate). Asegúrese de que siempre está correctamente ajustado. Para ajustarlo deberá girar el tornillo del amarravainas (shellplate bolt) hasta que quede tenso. A continuación, debe desajustarlo un poco (más o menos 1/8 de giro). No olvide desajustar el tornillo de seguridad set screw que se encuentra en la parte izquierda del pistón principal (mainshaft) antes de ajustar el tornillo del amarravainas (shellplate bolt).
2. Quizás el movimiento de la palanca sea errático.
3. Empuje la palanca hacia delante para que el fulminante quede completamente colocado.
4. Es posible que la manivela (handle crank) esté rota o rayada.

   a. Empuje la palanca hacia delante y asegúrese de que la manivela (handle) no está rayada.

D. Cuando el sistema de aviso anticipado (early warning system) no funciona.

1. Es posible que ya no queden pilas/bateria o se hayan perdido. También es posible que las haya colocado al revés.
2. Quizás la varilla de plástico (follower rod) esté doblada.
3. Es posible que la alarma (buzzer) esté defectuosa.
4. Tal vez hayan fulminantes atascados en el tubo alimentador (magazine tube).

E. Cuando el disco giratorio de fulminantes (primer rotary disc) no está avanzando correctamente o está atascado.'

1. Deberá inspeccionar la palancade indice y reemplazarlo si está doblado.
2. Inspeccione también el leva de fulminantes (13670).

   a. Es posible que se haya perdido.

   b. Tal vez la leva superficie esté desgastada.
3. Es posible que hayan quedado restos de residuos en la plataforma.
4. Quizás haya un fulminante atrapado entre la soporte de lamina (shim) (14117) y la plataforma (platform).

F. Cuando los fulminantes están siendo colocados al revés (hacia abajo).

1. Es posible que el punzón introductorio de fulminantes (primer punch) no esté correctamente alineado con el amarravainas (shellplate).

   a. La causa de ello podria ser que esté utilizando la leva indicadora (indexing cam) antigua (si ha adquirido la prensa antes de marzo del 95).

<u>Estación 2. La recarga de pólvora y el ensanche de la boquilla de la vaina.</u>

A. Cuando las vainas quedan aplastadas.

1. Es posible que el localizador de la estación 2 (locator tab) no esté ajustado correctamente. Deberá ajustarlo hasta que quede un pequeño espacio del tamaño de una tarjeta de crédito.

B. Cuando la prensa está derramando pólvora.

1. Es posible que esté golpeando la prensa o moviendo la palanca demasiado rápido. Este problema es común con las vainas de calibres .380 y 9mm ya que éstas quedan llenas de pólvora llegando ésta casi a la boquilla. El movimiento de la palanca ha de ser suave.
2. Si está utilizando pólvora de mina (pequeños granos largos parecidos a la mina de un lápiz) es posible que éstos queden atascados en la boquilla de la vaina (formando una especie de puente) evitando asi el paso de la pólvora en el interior.
3. Asegúrese de que el ajuste de la barra de pólvora es correcto.
4. Es posible que la superficie donde ha instalado su prensa se mueva demasiado y no sea estable.
5. Tal vez el tapón separador de la barra pequeña (retaining plug) (13921) se haya perdido (el tapón es de plástico blanco).
6. Es posible que no haya un fulminante colocado en la vaina.

C. Cuando el ensanche de la boquilla de la vaina es incorrecto (la boquilla queda demasiado ancha).

1. Tal vez haya variedad en cuanto a la longitud de las vainas.
2. No está bajando la palanca completamente en cada movimiento de ésta.
3. Es posible que no haya colocado el embudo de pólvora.
4. Tal vez esté utilizando el embudo erróneo para el calibre que desea.
5. Quizás no haya ajustado el dado de pólvora (powder die) correctamente.
6. Es posible que el dosificador de pólvora (powder measure) no haya quedado lo suficientemente ajustado encima del dado de pólvora (powder die).

D. Cuando las cargas de pólvora son incorrectas

1. Es posible que la barra no esté realizando su recorrido completo. Gire el dado de pólvora en la misma dirección que las agujas de un reloj hasta que la barra funcione como debe.
2. Tal vez haya perdido la varilla aseguradora (failsafe rod).
3. Es posible que la pólvora no haya quedado asentada correctamente en el recipiente de pólvora.

   a. Después de haber ajustado la barra de pólvora (powder bar) deberá cargar cinco vainas. A continuación, deberá pesar la carga de pólvora de la quinta vaina.
4. Tal vez no esté realizando un recorrido completo (hacia arriba y hacia abajo) de la palanca.
5. Es posible que la prensa no esté bien asegurada a la superficie donde la ha montado.
6. Tal vez esté utilizando la barra de pólvora (powder bar) incorrecta para el calibre que desea. a. Debe utilizar la barra grande si está cargando más de siete granos (grains) de pólvora.
7. Tal vez la barra de pólvora (powder bar) o el tubo del dosificador de pólvora (powder measure) esté sucio o atascado.
8. Es posible que haya una rasura en el dosificador de pólvora (powder measure).
   a. Este tipo de rasuras se encuentra normalmente donde el tornillo de la palanca del dosificador (bellcrank bolt) (13904) entra en el dosificador de pólvora (21274).
9. Es posible que haya perdido el tapón separador de la barra pequeña de pólvora (spacer plug) (13921).
10. Tal vez el movimiento de la palanca es incorrecto.
11. Es posible que esté utilizando pólvora de mina (en forma cilindrica).

E. Cuando la barra de pólvora (powder bar) está atascada.

1. Quizás la barra de pólvora esté sucia.
   a. Limpiela con acetona. Manténgala limpia en todo momento. No la lubrique.
   b. No debe utilizar papel de lija, limas o productos abrasivos.
2. Es posible que el continuo rozamiento entre la barra de pólvora (powder bar), el separador de la barra de pólvora pequeña (powder bar spacer) y el dosificador de pólvora (powder measure) haya causado inperfecciones. Sabrá que tiene este problema si aparece una linea de metal en la barra de pólvora (powder bar) o el separador (spacer).

   a. Limpiela con una tela suave y acetona o alcohol.
3. Es posible que el ensamblaje de seguridad (safety assembly) no esté instalado o esté roto.
4. Tal vez esté utilizando una pólvora con finos granos de forma esférica.

   a. Se sabe que las pólvoras como Win 296, H110 y Accurate Arms quedan atascadas entre la barra de pólvora (powder bar) y el separador (spacer) y/o el ensamblaje del dosificador (powder measure body) impidiendo su movimiento.

5. Es posible haya ajustado demasiado la tornillo del dosificador de pólvora (powder mesasure bolt) pudiendo causar que:

a. La barra de pólvora (powder bar) quede atascada en el dosificador.

F. Es posible que la vaina haya quedado atascada en el embudo de pólvora (powder funnel) a causa de que:

1. Está utilizando vainas nuevas que están excesivamente limpias y lubricadas.

a. No limpie las vainas por más de una hora o una hora y media.

b. El embudo de pólvora esté desgastado. Una señal de este desgaste es la aparición de lineas en la punta del embudo. Deberá volver a pulir el embudo para obtener el mayor brillo posible.

Estación 3. Comprobación de la pólvora.

A. Es posible que el dado de comprobación de pólvora (powder check die) no funcione.

1. Deberá comprobar la bateria/pila.
2. Compruebe los ajustes.

Estación 4 – Colocación de la bala

A. Es posible que la profundidad de colocación de la bala sea incorrecta debido a que:

1. La variedad de las vainas y balas podria dar lugar a variaciones en la longitud (más o menos .020 pulgadas o .5mm.
2. Hayan restos de residuos acumulados en el tubo de posicionamiento (seating stem) o el dado sellador (crimp die).
3. Haya variación en la longitud de las balas.
4. Esté utilizando el tubo de posicionamiento (seating stem) incorrecto para la bala que está usando.
5. Haya variedad en las marcas de las vainas.
6. Refiérase a un manual de recarga si tiene alguno de estos problemas.

B. Es posible que cuando la bala es colocada, se formen pequeños salientes metálicos que, en algunas ocasiones, pueden caer en el amarravainas (shellplate) debido a que:

1. Está utilizando vainas nuevas.
2. Está utilizando vainas que han sido ensanchadas demasiado.

C. Es posible que al colocar la bala se formen salientes de lubricante o de plomo a causa de que:

1. La boquilla de la vaina no ha sido abierta lo suficiente.
2. Haya estado limpiando la vaina durante demasiado tiempo y ésta debe ser desbarbada.
3. El diámetro de la bala no es el correcto para el calibre que desea.

D. Cuando la bala queda demasiado suelta en la vaina.

1. La bala sea demasiado pequeña.

a. Deberá medir el diámetro de las balas.

2. Esté utilizando el embudo de pólvora incorrecto (powder funnel) (por ejemplo, si el embudo es demasiado grande la boquilla de la vaina quedará demasiado ancha).

E. Es posible que después de haber colocado la bala, esta se incline de un lado a otro debido a que:

1. La boquilla de la vaina no haya sido ensanchada lo suficiente.
2. Está utilizando el tubo de posicionamiento (seating stem) o dado incorrectos para el tipo de bala o calibre que está utilizando.
3. Está utilizando las piezas localizadoras incorrectas (locator buttons) o las haya perdido (por ejemplo, cuando las balas no están bien centradas bajo el dado (die)).
4. La abertura de la boquilla de la vaina está desnivelada.
5. Está utilizando una bala incorrecta; por ejemplo, una bala de .38/357 en una .38 Super.
6. El dado y el tubo de posicionamiento (seating stem) no están perpendiculares al amarravainas (shellplate).

a. Ajuste la tuerca de seguridad con la vaina y la bala en el dado.

F. El dado de posicionamiento (seating die) está deformando la parte superior de la bala debido a que:

1. El tubo de posicionamiento (seating stem) no sea el correcto para el tipo de calibre que está utilizando.
2. Plomo blando.
3. Haya residuos de plomo o cera que hayan causado que se forme una capa dura en el interior del dado.
4. La boquilla de la vaina no haya sido ensanchada lo suficiente.

Estación 5 – El sellado de la bala.

A. Si el sellado de la bala es errático podria ser debido a que:

1. Hay variedad en la longitud de las vainas, probablemente debido a la mezcla de diferentes marcas.
2. El dado sellador (crimp die) está sucio o desgastado. Utilice dados de la marca Dillon siempre que sea posible.

B. Si la bala queda suelta posiblemente:

1. Haya sellado demasiado la bala lo que causaria variación en la exactitud de las balas.
2. Esté utilizando el difusor (expander) incorrecto.
3. La pared de las vainas sea demasiado fina (utilice dados de la marca Dillon siempre que sea posible para no tener este problema).
4. Esté utilizando el dado sellador (crimp die) incorrecto.

C. Si la boquilla de la ronda ya terminada ha quedado poco o demasiado sellada podria ser debido a que:

1. Ha ajustado el dado sellador quedando éste demasiado bajo o demasiado alto. Refiérase al manual de instrucciones para informarse de cuales son las dimensiones de sellado máximas.
2. Está utilizando el dado sellador (crimp die) incorrecto para esa vaina.
3. No está empujando la palanca hacia arriba y hacia abajo por completo.
4. Las vainas están desgastadas.
5. Hay variedad en la longitud de las vainas.

La expulsión de los cartuchos ya recargados.

A. Si los cartuchos no son expulsados fuera de la prensa después de la estación 5 puede ser debido a que:

1. El alambre expulsor (ejector wire) (13298) está doblado, roto o se haya perdido.
2. Está utilizando las piezas localizadoras incorrectas (locator buttons).
3. La aguja extractora de fulminantes gastados ha dañado el amarravainas (shellplate).

B. Cuando los cartuchos no llegan al recipiente de cartuchos (cartridge bin) es posible que:

1. Está moviendo la palanca con demasiada rapidez.
2. La montura del recipiente está doblada.
3. Ha colocado el recipiente en el lugar equivocado o lo ha perdido.

Mantenimiento

Lubricación: La frecuencia con que utilice la prensa va a indicarle las veces que ha de lubricarla. Le recomendamos que limpie y lubrique su XL 650 cada 3.000 rondas. Utilice grasa o aceite para ruedas. Nunca debe utilizar lubricante penetrante, sprays aerosoles, o lubricantes disolventes como WD- 40 o Break Free.

Zonas de lubricación:

Las zonas del amarravainas – grasa.

Lubricación del piston principal- utilice aceite para el motor de 30 wt. Una vez más, no utilice aceites penetrantes, sprays aerosoles o lubricantes disolventes.

Tabla de conversión de calibres para Pistolas.

Para encargar la conversión completa refiere a los números a la derecha de la lista de calibres. Si desea encargar unas piezas especificas, deberá usar él numero bajo la descripción.

Los discos alimentadores (casefeed disc) no están incluidos en los kits de conversión de calibres.

	Calibre	Conversión completa	Número del amarravainas	Pieza localizadora	Embudo	Localizador de la estación 1	Adaptador del alimentador de vainas	Adaptador del brazo del alimentador	Adaptador inferior	Disco del alimentador de vainas	Sistema de fulminantes	Barra del comprobador de pólvora
	7TCU	21103	(3) 13345	(3) 14060	(N) 13014	13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
(1)	.30 Luger	21107	(5) 13509	(3) 14060	(C) 13564	13546	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	.30 Mauser	21107	(5) 13509	(3) 14060	(C) 13564	13546	(Rojo) 13143	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	.32 ACP (7.65MM)	21114	(8) 12779	(8) 14048	(S) 12845	11936	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	.32 Colt Short	21114	(8) 12779	(8) 14048	(S) 12845	11936	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	.32 S&W Long	21122	(D) 12879	(3) 14060	(SW) 13171	11619	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	.32 H&R Mag	21122	(D) 12879	(3) 14060	(SW) 13171	11619	(Azul) 13075	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	9MM/9 X 21 .38 Super	21109	(5) 13509	(3) 14060	(F) 13806	13546	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
(1)	9 X 25/.357 SIG	21527	(W) 13310	(2) 14062	(F) 13806	13267	9x25 (Rojo) 13143 .357 SIG (Morado) 18076	(Red) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	Sm	Med
(1)	.380 Auto	21104	(3) 13345	(3) 14060	(F) 13806	13614	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
	.38	21098	(2) 13430	(2) 14062	(D) 13599	13563	(Naranja) 13386	(Rojo) 13403	(Sm38) 13384	(LP) 21072	Sm	Med
(2)	.357	21098	(2) 13430	(2) 14062	(D) 13599	13563	(Naranja) 13386	(Rojo) 13403	(Sm38) 13384	(LP) 21072	Sm	Med
	10MM	21120	(W) 13310	(2) 14062	(W) 13600	13267	(Rojo) 13143	(Rojo) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	Lg	Med
	.40 S&W	21120	(W) 13310	(2) 14062	(W) 13600	13267	(Morado) 18076	(Rojo) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	Sm	Med
(2)	.41 Mag	21111	(6) 13121	(1) 13930	(H) 13240	13118	(Amarrillo) 13442	(Rojo) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	Lg	Med
(2)	.44 Spl/Mag	21105	(4) 13185	(4) 14047	(G) 13427	13340	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Lg
	.45 ACP	21071	(1) 13204	(1) 13930	(E) 13782	13595	(Rojo) 13143	(Rojo) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	Lg	Lg
	.45 Auto Rim	21445	(H) 10297	(4) 14047	(E) 13782	16263	(Rojo) 13143	(Rojo) 13403	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Lg
(2)	.45 Long Colt	21118	(C) 12986	(4) 14047	(E) 13782	12817	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Lg
	.454 Casull	21118	(C) 12986	(4) 14047	(E) 13782	12817	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Sm	Lg
	.45 Win Mag	21423	(L) 10295	(1) 13930	(E) 13782	13595	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Lg
	9x18 Makarov	21657	(5) 13509	(3) 14060	(9) 14980	13614	(Verde) 13450	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med

pequeño/a (sm)
largo/a (lg)
mediano/a (med)

(1) Requiere el embudo guia del alimentador de vainas (parte nº 13688), véase el manual de instrucciones para su instalación.

(2) Requiere una arandela (washer), véase el manual de instrucciones para la correcta instalación.

Información sobre de las barras de pólvora (powder bars): Dillon Precision fabrica cuatro tipos de barras de pólvora para la XL 650:

1. Extrapequeña – se utiliza para depositar 3 granos (grains) de pólvora o menos.

2. Pequeña – se utiliza para depositar de 3 a 20 granos de pólvora.

3. Grande – se utiliza para depositar de 20 a 50 gramos de pólvora.

4. Magnum – se utiliza para depositar más de 50 gramos de pólvora.

Debe utilizar la barra extrapequeña cuando esté recargando 32 Auto, 32 S&W y 32 SWL. La barra extrapequeña y la magnum no son estandar y han de ser encargadas por separado. Sin embargo, la barra grande y la pequeña son de tamaño estandar y vienen incluidas con cada XL 650.

Tabla de conversión de calibres para - Rifles.

Para encargar la conversión completa refiere a los números a la derecha de la lista de calibres. Si desea encargar unas piezas especificas, deberá usar él numero bajo la descripción.

Los discos alimentadores (casefeed disc) no están incluidos en los kits de conversión de calibres.

	Calibre	Conversión completa	Número del amarravainas	Pieza localizadora	Embudo	Localizador de la estación 1	Adaptador del alimentador de vainas	Adaptador del brazo del alimentador	Adaptador inferior	Disco del alimentador de vainas	Sistema de fulminantes	Barra del comprobador de pólvora
	.17 Rem	21099	(3) 13345	(3) 14060	(O) 12921	(3) 13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
	.22 Hornet	21697	(E) 10300	(8) 14048	(A) 13426	(E) 14859	(AzulMod) 15186	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Sm
	.22 Rem Jet	21096	(2) 13430	(2) 14062	(A) 13426	13563	(Naranja) 13386	(Rojo) 13403	(Sm38) 13384	(LP) 21072	Sm	Sm
	.218 Bee	21618	(O) 10294	(3) 14060	(A) 13426	(O) 14238	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
	.220 Swift	21429	(L) 10295	(1) 13930	(A) 13426	(6) 13118	(Naranja220) 14851	(Blanco) 13661	(Med) 13604	(LR) 21075	Lg	Sm
	.221 Rem Fire Ball	21102	(3) 13345	(3) 14060	(A) 13426	(3) 13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
	.222 Rem/Rem Mag	21101	(3) 13345	(3) 14060	(A) 13426	(3) 13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
	.223 (5.56MM)	21101	(3) 13345	(3) 14060	(A) 13426	(3) 13614	(Blanco) 13575	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SR) 21074	Sm	Sm
	.224 Wby Mag	21116	(A) 12529	(2) 14062	(A) 13426	(A) 12339	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Med) 13604	(LR) 21075	Lg	Sm
	.22-250	21088	(1) 13204	(1) 13930	(A) 13426	(1) 13595	(NaranjaMod) 14313	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.243 Win/6mm Rem	21089	(1) 13204	(1) 13930	(I) 13305	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.25-20	21619	(O) 10294	(3) 14060	(R) 13243	(O) 14238	(Azul) 13075	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Sm
	.25-06	21090	(1) 13204	(1) 13930	(K) 13216	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.256 Win Mag	21097	(2) 13430	(2) 14062	(R) 13243	13563	(Naranja) 13386	(Rojo) 13403	(Sm38) 13384	(LP) 21072	Sm	Sm
	.257 Roberts	21090	(1) 13204	(1) 13930	(K) 13216	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.257 Ack Imp	21090	(1) 13204	(1) 13930	(K) 13216	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.257 WBY Mag	21431	(B) 12903	(4) 14047	(K) 13216	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	6.5 Rem Mag	21437	(B) 12903	(4) 14047	(Y) 12870	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	6.5 x 55 Mauser	21476	16545	(1) 13930	(Y) 12870	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.264 Win Mag	21437	(B) 12903	(4) 14047	(Y) 12870	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.270 WBY Mag	21438	(B) 12903	(4) 14047	(J) 13456	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	.270 Win	21093	(1) 13204	(1) 13930	(J) 13456	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	7mm Rem Mag	21438	(B) 12903	(4) 14047	(J) 13456	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
	7mm Wby Mag	21438	(B) 12903	(4) 14047	(J) 13456	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Sm
(3)	7.62x54	21699	(G) 10298	(7) 13436	(B) 13587	(G) 14331	(NegroModS) 14395	(Metálico) 14397	(XL) 14396	(LR) 21075	Lg	Med
	.30-338 Win Mag	21439	(B) 12903	(4) 14047	(B) 13587	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.300 H&H Mag	21439	(B) 12903	(4) 14047	(B) 13587	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.300 Win Mag	21439	(B) 12903	(4) 14047	(B) 13587	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.300 WBY Mag	21439	(B) 12903	(4) 14047	(B) 13587	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
(2)	.30 M1 Carbine	21113	(8) 12779	(8) 14048	(C) 13564	(8) 11936	(Azul) 13075	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
	.308 Norma Mag	21439	(B) 12903	(4) 14047	(B) 13587	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.308 Win (7.62mm) .30-06	21094	(1) 13204	(1) 13930	(B) 13587	(1) 13595	(Negro) 13541	(Blanco) 13661	(Med) 13604	(LR) 21075	Lg	Med
	.303 British	21106	(N) 10296	(4) 14047	(B) 13587	(N) 14237	(Negro) 13541	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med

Tabla de conversión de calibres para - Rifles.

Para encargar la conversión completa refiere a los números a la derecha de la lista de calibres. Si desea encargar unas piezas especificas, deberá usar él numero bajo la descripción.

Los discos alimentadores (casefeed disc) no están incluidos en los kits de conversión de calibres.

	Calibre	Conversión completa	Número del amarravainas	Pieza localizadora	Embudo	Localizador de la estación 1	Adaptador del alimentador de vainas	Adaptador del brazo del alimentador	Adaptador inferior	Disco del alimentador de vainas	Sistema de fulminantes	Barra del comprobador de pólvora
	.30-30 Win	21112	(7) 13300	(4) 14047	(B) 13587	(7) 13176	(Naranja220) 14851	(Blanco) 13661	(Med) 13604	(LR) 21075	Lg	Med
(4)	7.62 X 39 Russian	21117	(A) 12529	(2) 14062	(AK)13015	(A) 12339	(NaranjaMod) 14313	(Rojo) 13403	(Med) 13604	(LP) 21072	**	Med
	.32-20	21620	(O) 10294	(3) 14060	(S) 12845	(O) 14238	(Azul) 13075	(Verde) 13412	(Sm) 13513	(SP) 21073	Sm	Med
	.338 Win Mag	21441	(B) 12903	(4) 14047	(Q) 13406	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.340 WBY Mag	21442	(B) 12903	(4) 14047	(P) 13187	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.350 Rem Mag	21442	(B) 12903	(4) 14047	(P) 13187	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.38-40 Win	21492	(N) 10296	(4) 14047	(W) 13600	(N) 14237	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Med
	.375 H&H Mag	21443	(B) 12903	(4) 14047	(R) 13531	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	8MM REM MAG	21442	(B) 12903	(4) 14047	(P) 13187	(B) 13156	(NegroModT) 14394	(Blanco) 13661	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Med
	.44-40 Win	21493	(N) 10296	(4) 14047	(4) 13474	(N) 14237	(Amarrillo) 13442	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LP) 21072	Lg	Lg
	.444 Marlin	21491	(N) 10296	(4) 14047	(X) 12920	(N) 14237	(Negro) 13541	(Amarrillo) 13619	(Lg)13639	(LR) 21075	Lg	Lg
(3)	.45-70 Gov't	21422	(G) 10298	(7) 13436	(T) 13407	(G) 14331	(NegroModS) 14395	(Metálico) 14397	(XL) 14396	(LR) 21075	Lg	Lg
	.458 Win Mag	21444	(B) 12903	(4) 14047	(T) 13407	(B) 13156	(NegroModS) 14395	(Amarrillo) 13619	(Lg) 13639	(LR) 21075	Lg	Lg

pequeño/a (sm)

largo/a (lg)

mediano/a (med)

(azul modificado) (azulMod)

Naranja modificado (naranjaMod)

Negro modificado S (negroModS)

Negro modificado T (negro Mod T)

** Puede adquirir vainas de 7.62x39 con cavidades para fulminantes pequeños y fulminantes grandes, dependiendo del fabricante.

(1) Estos juegos de conversión vienen con un tubo alimentador más grueso de lo normal (casefeed tube), un embudo del alimentador (casefeed funnel) y el ensamblaje completo del cuerpo del alimentador de vainas (casefeed body assembly).

(2) Si se quieren utilizar los sistemas de fulminantes 7.62x39, las vainas Remington van a requerir el sistema de fulminantes pequeño, todos los demás requieren el sistema de fulminantes grandes.

Información sobre de las barras de pólvora (powder bars): Dillon Precision fabrica cuatro tipos de barras de pólvora para la XL 650:

1. Extrapequeña – se utiliza para depositar 3 granos (grains) de pólvora o menos.

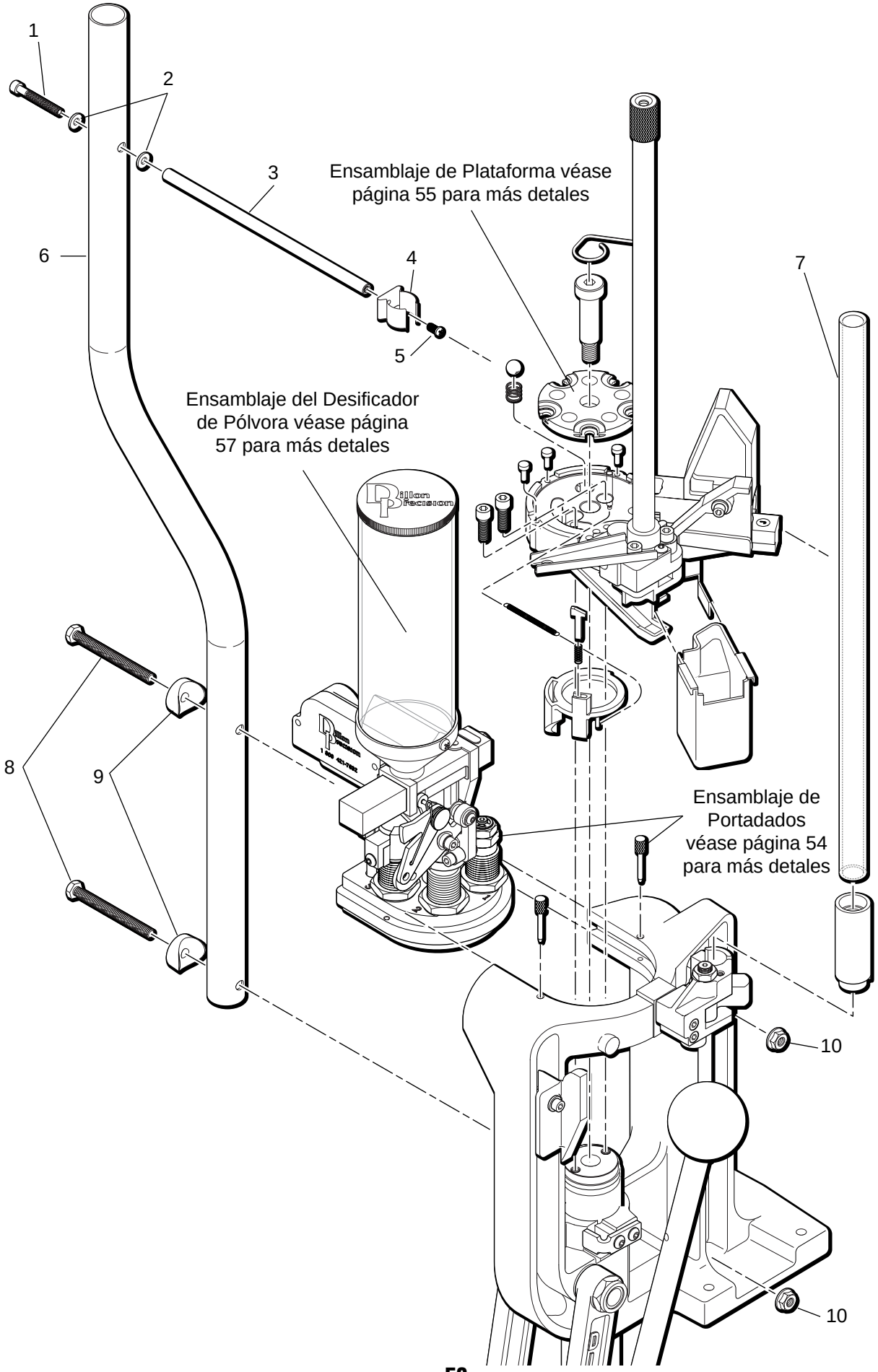
2. Pequeña – se utiliza para depositar de 3 a 20 granos de pólvora.

3. Grande – se utiliza para depositar de 20 a 50 gramos de pólvora.

4. Magnum – se utiliza para depositar más de 50 gramos de pólvora.

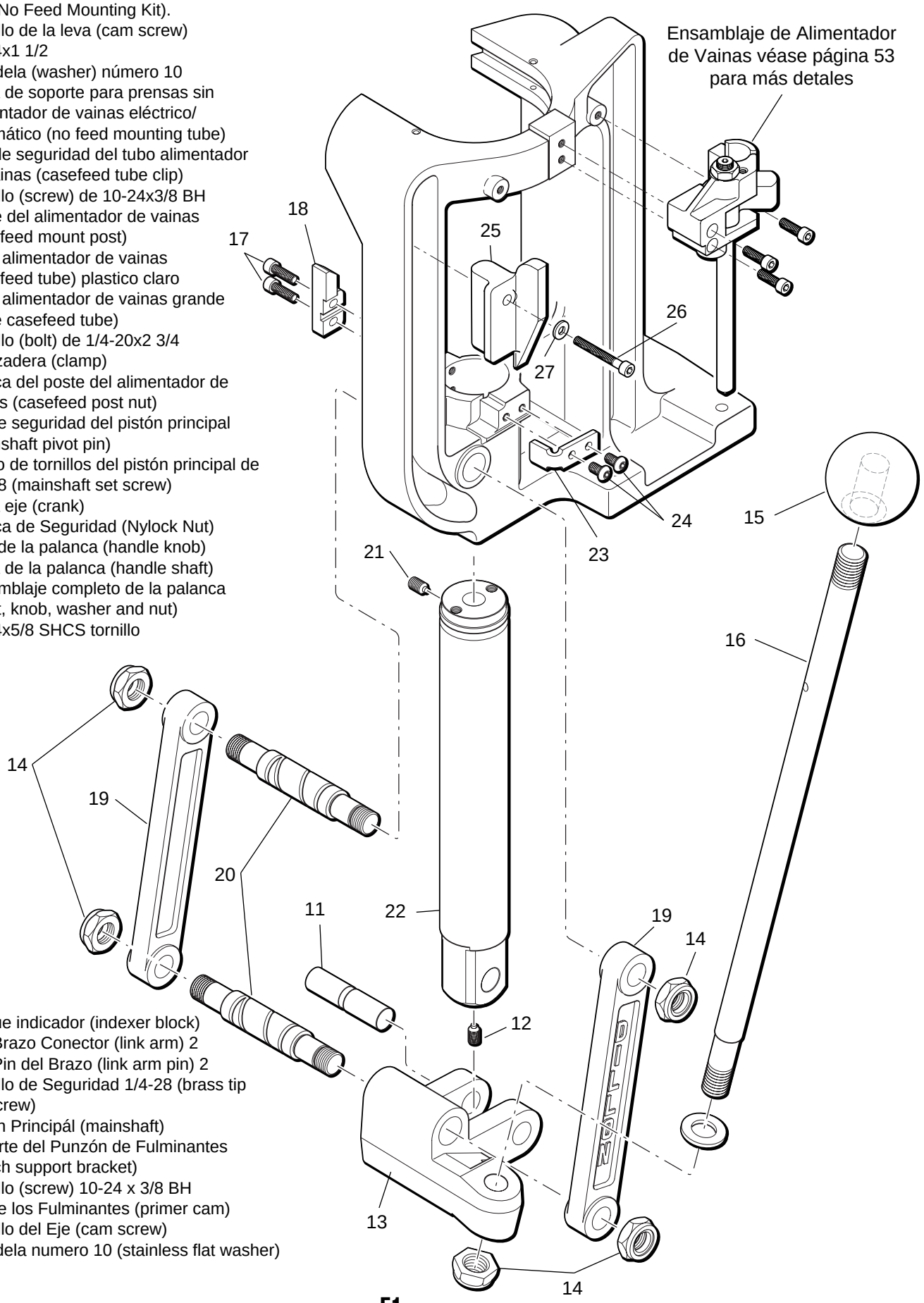
Debe utilizar la barra extrapequeña cuando esté recargando 32 Auto, 32 S&W y 32 SWL. La barra extrapequeña y la magnum no son estandar y han de ser encargadas por separado. Sin embargo, la barra grande y la pequeña son de tamaño estandar y vienen incluidas con cada XL 650.

NOTAS

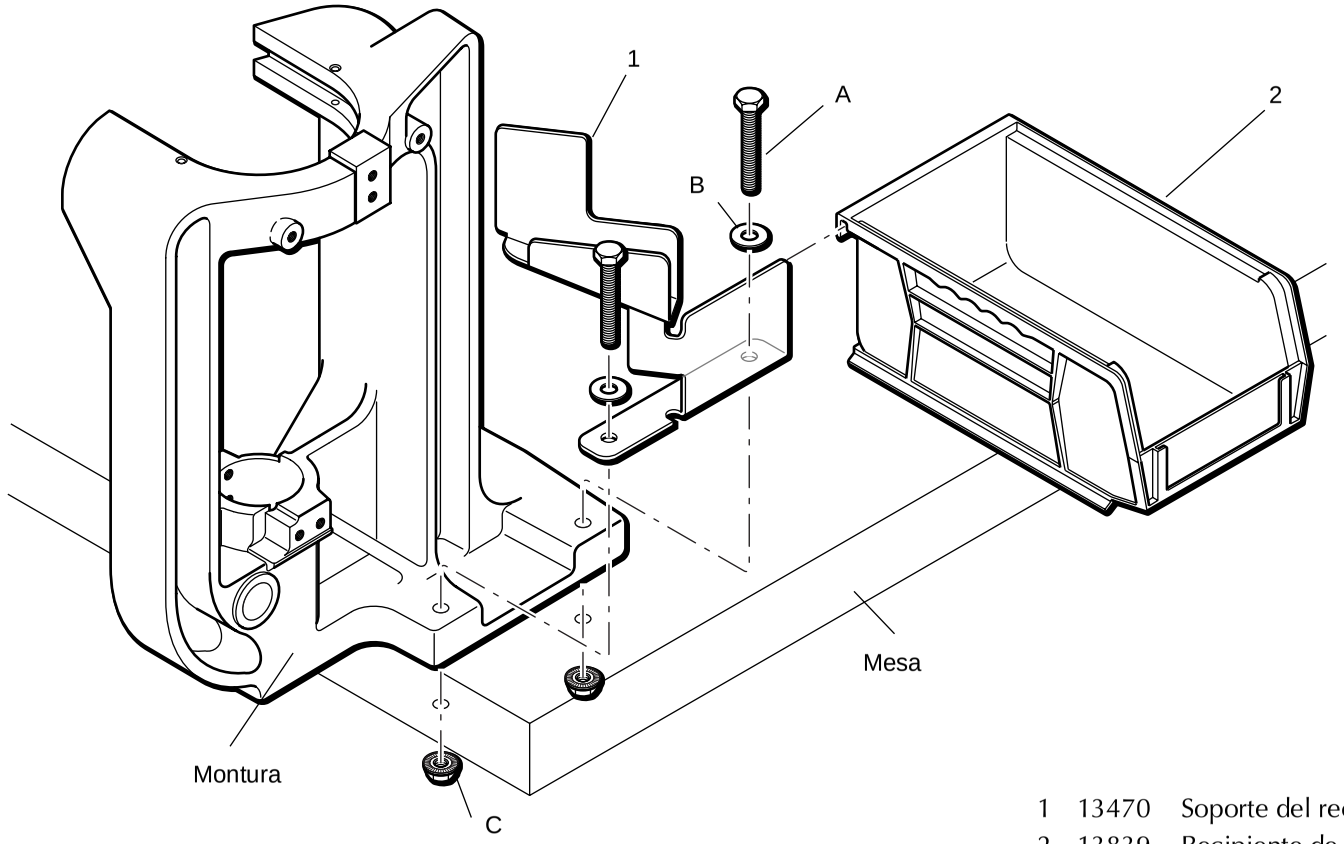

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
10
Ensamblaje de Plataforma véase página 55 para más detales
Ensamblaje del Desificador de Pólvora véase página 57 para más detales
Ensamblaje de Portadados véase página 54 para más detales

ENSAMBLAJE DE LA PRENSA

	21326	Juego de montaje para prensas sin alimentador automático (piezas 1, 2, 3, 4 y 5) (No Feed Mounting Kit).
1	13905	Tornillo de la leva (cam screw) 10-24x1 1/2
2	13738	Arandela (washer) número 10
3	12831	Barra de soporte para prensas sin alimentador de vainas eléctrico/ automático (no feed mounting tube)
4	13859	Clip de seguridad del tubo alimentador de vainas (casefeed tube clip)
5	13895	Tornillo (screw) de 10-24x3/8 BH
6	17123	Poste del alimentador de vainas (casefeed mount post)
7	13099	Tubo alimentador de vainas (casefeed tube) plastico claro
	13101	Tubo alimentador de vainas grande (large casefeed tube)
8	13911	Tornillo (bolt) de 1/4-20x2 3/4
9	13613	Abrazadera (clamp)
10	13988	Tuerca del poste del alimentador de vainas (casefeed post nut)
11	13830	Pin de seguridad del pistón principal (mainshaft pivot pin)
12	13789	Juego de tornillos del pistón principal de 1/4-28 (mainshaft set screw)
13	13674	Barra eje (crank)
14	13841	Tuerca de Seguridad (Nylock Nut)
15	13850	Bola de la palanca (handle knob)
16	13855	Barra de la palanca (handle shaft)
	20636	Ensamblaje completo de la palanca (shaft, knob, washer and nut)
17	13989	10-24x5/8 SHCS tornillo



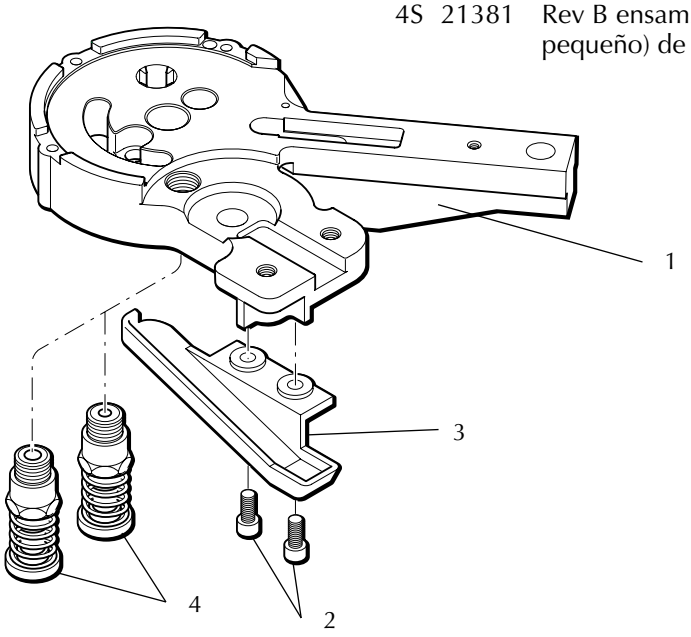
18	16671	Bloque indicador (indexer block)
19	14922	650 Brazo Conector (link arm) 2
20	13700	650 Pin del Brazo (link arm pin) 2
21	13923	Tornillo de Seguridad 1/4-28 (brass tip set screw)
22	13485	Pistón Principál (mainshaft)
23	13488	Soporte del Punzón de Fulminantes (punch support bracket)
24	13895	Tornillo (screw) 10-24 x 3/8 BH
25	13670	Eje de los Fulminantes (primer cam)
26	13905	Tornillo del Eje (cam screw)
27	13738	Arandela numero 10 (stainless flat washer)



1 13470 Soporte del recipiente (chute/bin mount)
2 13839 Recipiente de Cartuchos (blue cartridge bin)

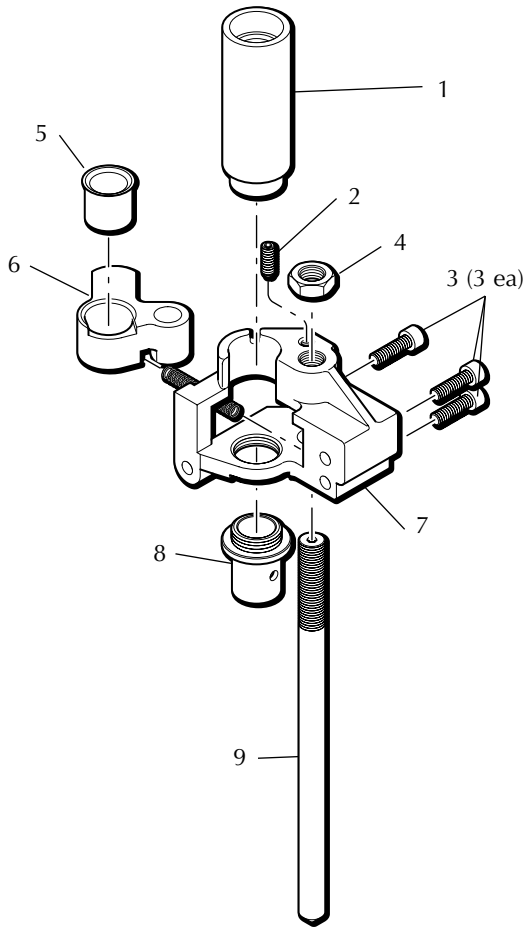
Itemes A, B & C son incluidos en el juego opcional de piezas de montar #16600.

ENSAMBLAJE DEL PUNZÓN EXTRACTOR DE FULMINANTES



1	16658	Plataforma (platform)
2	14013	Tornillo de 8-32x 3/8 (cap screw)
3	16210	Canal de fulminantes (primer chute)
4L	21380	Rev B ensamblaje de posicionamiento (tamaño grande) de fulminantes (seater assembly -large)
4S	21381	Rev B ensamblaje de posicionamiento (tamaño pequeño) de fulminantes (seater assembly- small)

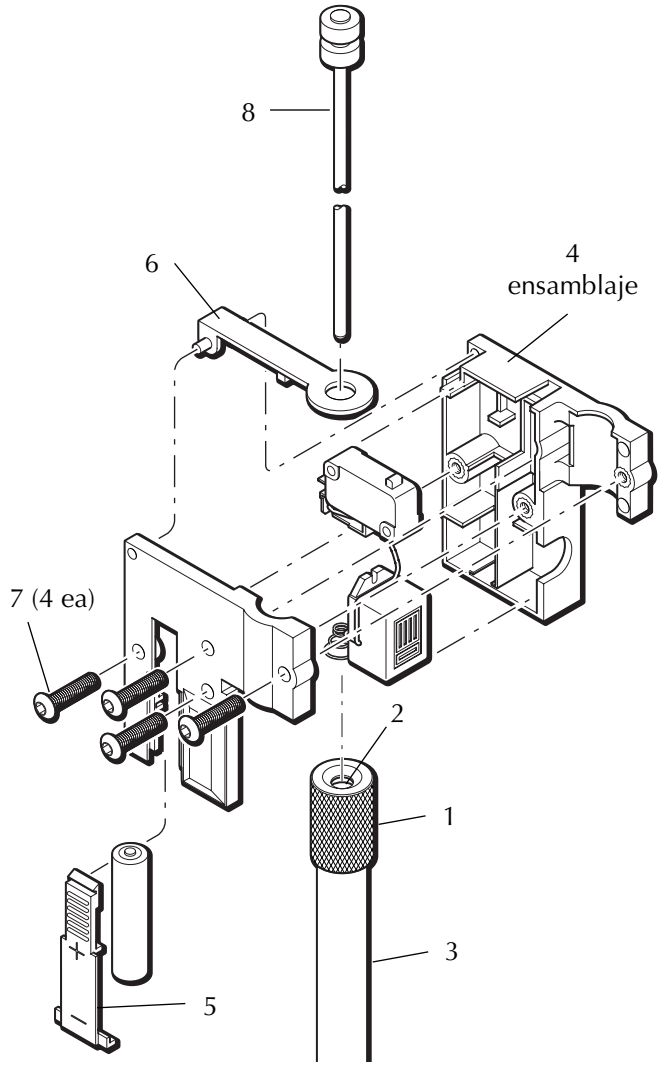
ENSAMBLAJE DEL CUERPO DEL ALIMENTADOR DE VAINAS



*1		Adaptador del alimentador de vainas
	13541	Negro (casefeed adapter, black)
	14394	NegroModT (casefeed adapter blackModT)
	14395	Negro ModS (casefeed adapter blackModS)
	13450	Verde (casefeed adapter, green)
	13386	Naranja (casefeed adapter, orange)
	14313	NaranjaMod (casefeed adapter, orangeMod)
	14851	Naranja220 (casefeed adapter, orange220).
	13143	Rojo (casefeed adapter, red)
	13575	Blanco (casefeed adapter, white)
	13442	Amarillo (casefeed adapter, yellow)
	13075	Azul (casefeed adapter, blue)
	15186	AzulMod (casefeed adapter, blueMod)
2	14326	Pin de retención del brazo del alimentador (casefeed arm stop pin)
3	13989	Tornillos del cuerpo del alimentador de vainas (casefeed body screw)
4	13901	Tuerca asegurador de la barra de posicionamiento de 3/8-24 (cam pin jam nut 3/8-24)
*5	13412	Adaptador del brazo del alimentador de vainas (verde) para pistolas pequeñas (casefeed arm bushing, green, for small pistol).
	13403	Adaptador del brazo del alimentador de vainas (rojo) para pistolas medianas (casefeed arm bushing, red, for medium pistol)
	13661	Adaptador del brazo del alimentador de vainas (blanco) para rifles (casefeed arm bushing, white, for rifle)
	13619	Adaptador del brazo del alimentador de vainas (amarillo) para pistolas grandes) (casefeed arm bushing, yellow, for large pistols).
	14397	Adaptador del brazo del alimentador de vainas (metálico) para calibres grandes Magnum (casefeed arm bushing, nickel, Magnum Calibers)
6	13716	Brazo del alimentador (casefeed arm).
7	13558	Cuerpo del alimentador de tamaño estandar (casefeed body, standard)
	14979	Cuerpo del alimentador tamaño extralargo/Magnum. (casefeed body, extralarge/Magnum)
*8	13639	Cuerpo del alimentador tamaño grande (casefeed body, Large)
	13604	Cuerpo del alimentador tamaño mediano (casefeed body, Medium)
	13513	Cuerpo del alimentador tamaño pequeño (casefeed body, pequeño)
	13384	Cuerpo del alimentador de 38 (casefeed body, 38)
9	13371	Pin de la leva (camming pin)
10	13936	Resorte del adaptador del brazo del alimentador de vainas (casefeed arm return spring).

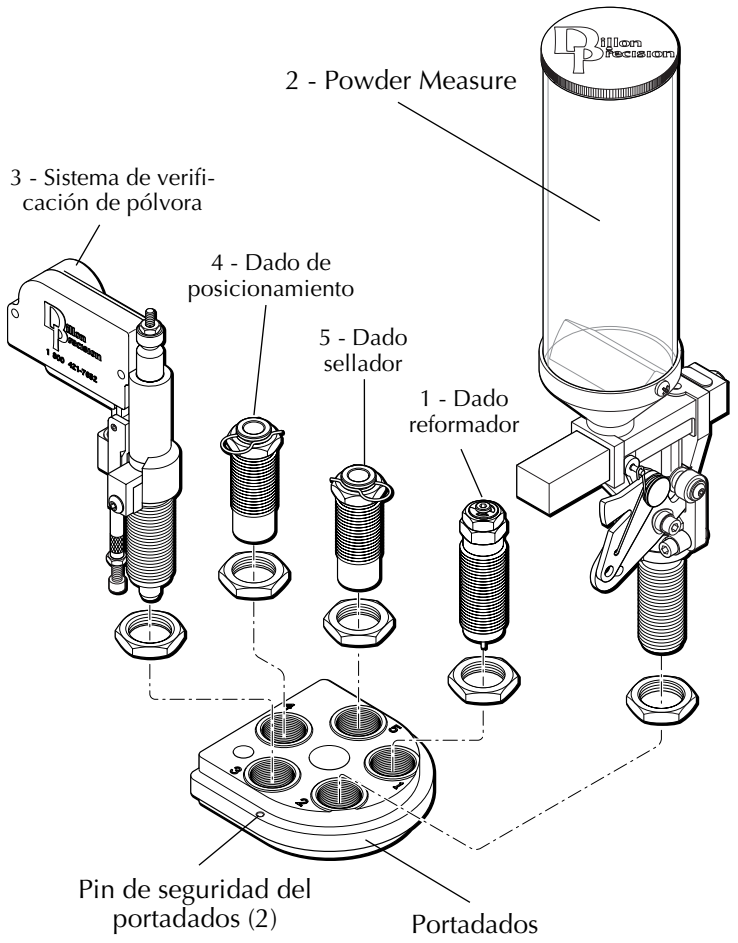
* Indica las partes que están incluidas en los juegos de conversión de calibres.

ENSAMBLAJE DEL SISTEMA DE AVISO ANTICIPADO #20302



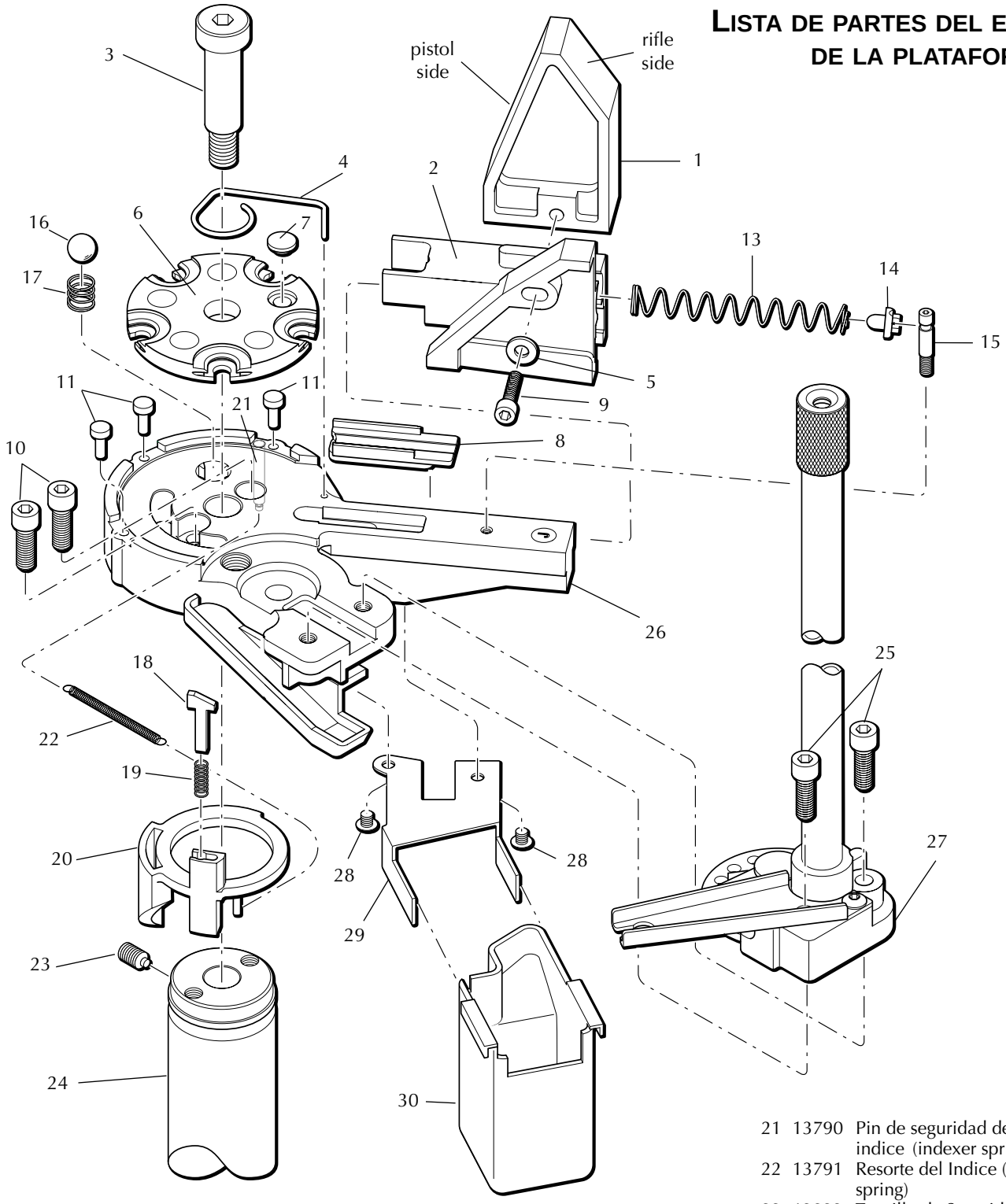
1	13957	Tapón del tubo protector (magazine shield cap)
2L	22033	Tubo alimentador de fulminantes tamaño grande (primer magazine, large)
2S	22032	Tubo alimentador de fulminantes tamaño pequeño (primer magazine, small)
3	21279	Tubo protector del alimentador de fulminantes (primer feed body housing)
4	20302	Alarma del sistema de aviso anticipado (early warning system buzzer)
5	13857	Tapadera de la bateria (battery cover)
6	13864	Sensor (switch lever)
7	14023	Tornillo de la caja de la alarma (buzzer housing screw)
8	13707	Varilla de plástico negro (follower rod)

ENSAMBLAJE DEL PORTADADOS #13863 - XL650 TOOLHEAD



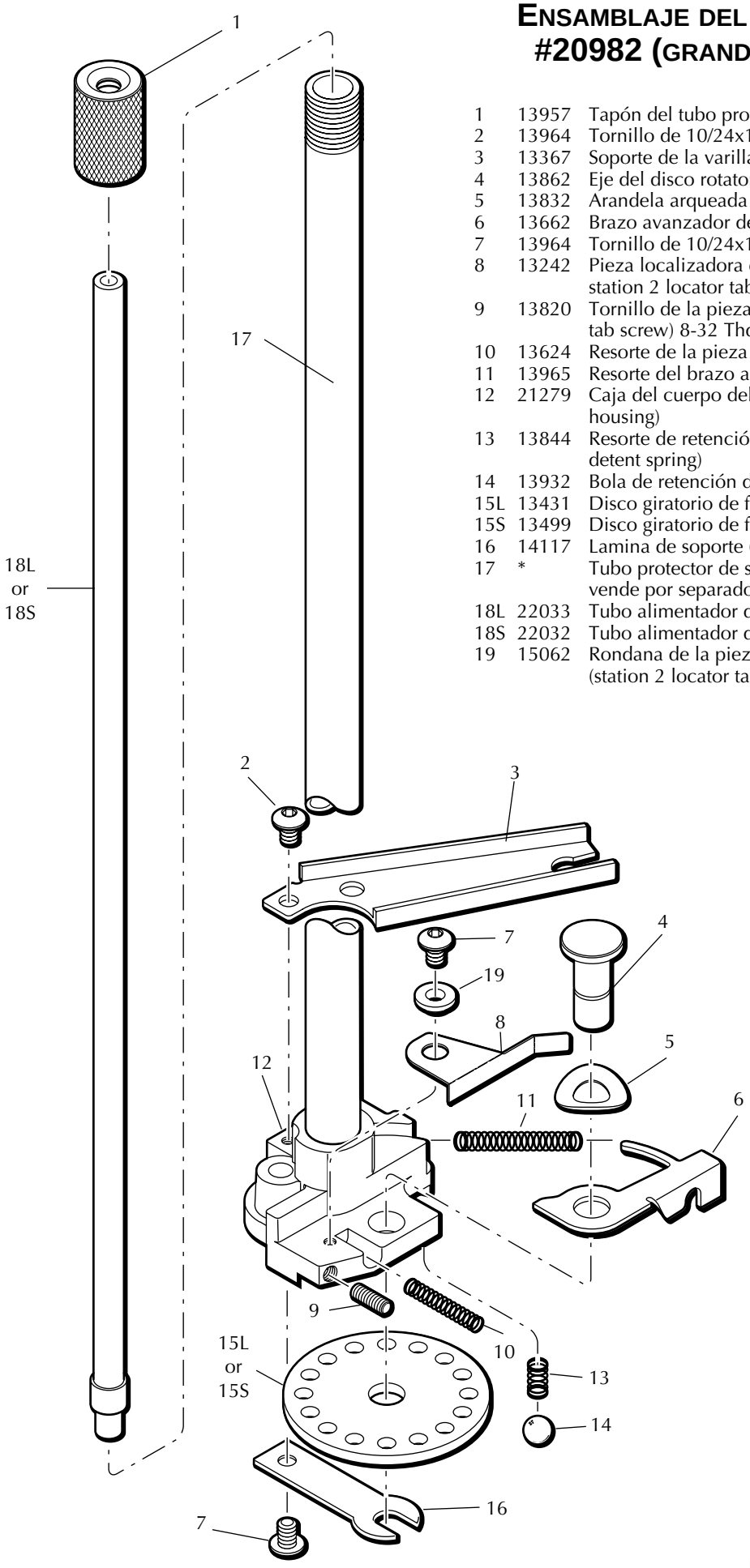
Estación 1 Dado reformador (sizing die)
Estación 2 Dosificador de pólvora completo (powder measure)
Estación 3 Sistema de verificación de pólvora (powder check system)
Estación 4 Dado de posicionamiento (seat die)
Estación 5 Dado sellador (crimp die)

LISTA DE PARTES DEL ENSAMBLAJE DE LA PLATAFORMA



1,2	97082	Deslizador del alimentador de vainas (case insert slide) (2) y leva del deslizador (slide cam)
3	13418	Tornillo de seguridad del amarravainas (shellplate bolt)
4	13298	Alambre expulsor (ejector wire)
5	13738	Arandela (washer) #10
6	*	Amarravainas (shellplate) (véase la conversión de calibres)
7	14050	Tapadera del amarravinas (shellplate cap)
8	*	Pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator button) (véase la tabla de conversión de calibres)
9	14037	Tornillo de la (cam screw)
10	13966	Tornillo para montar la plataforma (platform mounting bolt)
11	*	Pins localizadores (locator pins) (véase la tabla de conversión de calibres)
13	13937	Resorte del deslizador del alimentador de vainas (case insert slide spring)
14	14574	Tapón del resorte del deslizador (insert slide spring cap)
15	13311	Pin del resorte del deslizador (slide spring pin)
16	13891	Bola indice (index ball)
17	14118	Resorte de la bola indice (index ball spring)
18	13667	Pieza indicadora (index pawl)
19	13938	Resorte de la pieza indicadora (index pawl spring)
20	13677	Anillo Indice (ring indexer)
21	13790	Pin de seguridad del resorte indice (indexer spring pin)
22	13791	Resorte del Indice (indexer return spring)
23	13923	Tornillo de Seguridad (brass tip set screw)
24	13485	Pistón principal (mainshaft)
25	14138	Tornillo para montar el sistema de fulminantes (primer system mounting bolts)
26	22060	Plataforma (platform)
27	21279	Cuerpo del alimentador de vainas (primer feedbody housing)
28	14689	Tornillo del soporte del recipiente de fulminantes (primer cup bracket screw)
29	16209	Soporte del recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup bracket)
30	16211	Recipiente de fulminantes gastados (spent primer cup)

ENSAMBLAJE DEL SISTEMA DE FULMINANTES #20982 (GRANDE) Y #21065 (PEQUEÑO)



1	13957	Tapón del tubo protector de seguridad (magazine shield cap)
2	13964	Tornillo de 10/24x1/4 BH (screw)
3	13367	Soporte de la varilla aseguradora (failsafe bracket)
4	13862	Eje del disco rotatorio de fulminantes (primer disc pin)
5	13832	Arandela arqueada del eje (index arm bowed washer)
6	13662	Brazo avanzador de fulminantes (primer indexing arm)
7	13964	Tornillo de 10/24x1/4 BH (screw)
8	13242	Pieza localizadora de la estación 2 (estación de fulminantes) (primer station 2 locator tab)
9	13820	Tornillo de la pieza localizadora de la estación 1 (station 1 locator tab screw) 8-32 Thd.
10	13624	Resorte de la pieza localizadora (locator tab spring)
11	13965	Resorte del brazo avanzador de fulminantes (indexing arm spring)
12	21279	Caja del cuerpo del alimentador de fulminantes (primer feedbody housing)
13	13844	Resorte de retención del disco giratorio/rotatorio de fulminantes (disc detent spring)
14	13932	Bola de retención del disco giratorio (disc detent ball)
15L	13431	Disco giratorio de fulminantes – grande (rotary primer disc- large)
15S	13499	Disco giratorio de fulminantes –pequeño (rotary primer disc-small)
16	14117	Lamina de soporte (primer support shim)
17	*	Tubo protector de seguridad del alimentador de fulminantes (no se vende por separado) (magazine shield)
18L	22033	Tubo alimentador de fulminantes – grande (primer magazine – large)
18S	22032	Tubo alimentador de fulminantes –pequeño (primer magazine –small)
19	15062	Rondana de la pieza localizadora de la estación 2 (station 2 locator tab bushing)

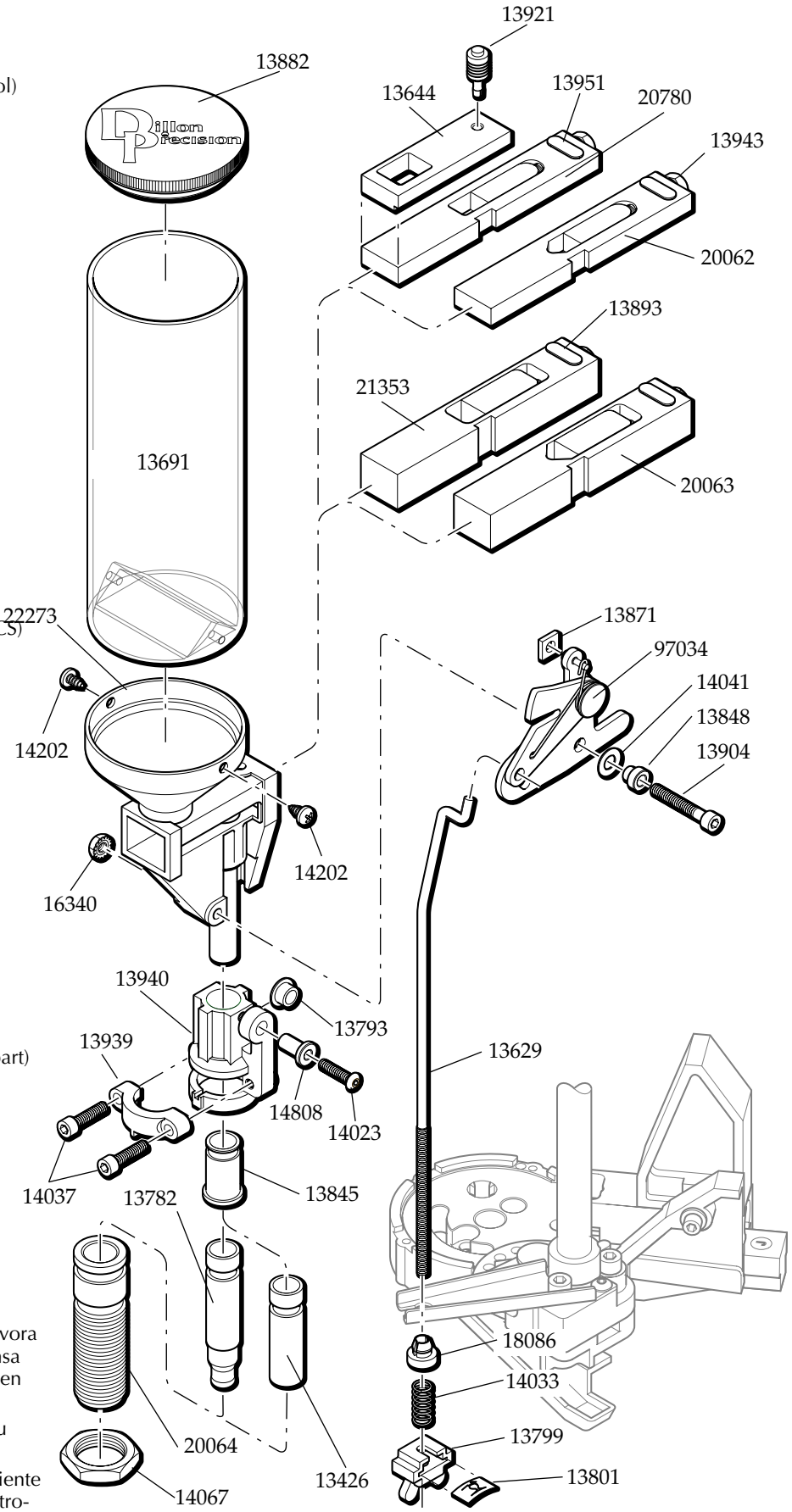
Ensamblaje Completo del Dosificador de Pólvora - #20785

13426 Embudo de pólvora, rifle (powder funnel, rifle)
13644 Separador de la barra pequeña de pólvora (small powder bar spacer)
13691 Recipiente de pólvora (powder hopper tube)
13782 Embudo de pólvora, pistolas (powder funnel, pistol)
13793 Rondana (collar roller)
13845 Abrazadera de Plastico (collar sleeve)
13848 Separador de la palanca del dosificador (bellcrank bushing)
13871 Cubo de plástico de la palanca del dosificador (bellcrank cube)
13882 Tapadera del dosificador de pólvora (powder measure lid)
13893 Poste de la barra de pólvora grande (powder bar post- large)
13904 Tornillo de la palanca 10-32 x 1 1/4 pulgadas SHCS (bellcrank bolt)
13921 Tapón retenedor (del separador) (powder measure retaining plug)
13939 Abrazadera (collar clamp)
13940 Monobloque del dosificador de pólvora (body collar - part)
13943 Tornillo de ajustador de la barra de pólvora (powder bar adjustment screw)
13951 Poste de la barra de pólvora pequeña (powder bar post-small)
13958 Arandela de la barra de pólvora (powder bar bolt washer)
14023 Tornillo 8-32x3/4 pulgadas BHCS (8-32x3/4" BHCS)
14037 Tornillo 10-24x3/4 pulgadas (10-24x3/4" SHCS)
14041 Arandela .250 x .500 x .031 pulgadas THK (bowed washer)
14067 Tuerca de seguridad 7/8-14 Thd. (powder die lockring)
14202 Tornillo del recipiente depolvora 8 x 3/8 pulgadas (powder measure tube screw)
14808 Rondana de soporte (rollar coller bushing)
16340 Tuerca de Seguridad 10-32 thd. (10-32 Nylon lock nut)
20062 Barra de pólvora ensamblaje – pequeña (powder bar assembly – small)
20063 Barra de pólvora ensamblaje – grande (powder bar assembly – large)
20064 Dado de pólvora (powder die)
20780 Barra de pólvora (powder bar) extra pequeña
21275 Juego de piezas, monobloque (body collar)
21353 Barra de pólvora (powder bar) Magnum
22273 Dosificador de pólvora, parte (powder measure, part)
97034 Palanca del dosificador y cubo ensamblaje (bellcrank and cube)
22172 Sistema de seguridad del dosificador de pólvora (Powder Measure Failsfe Kit)
13629 Varilla aseguradora (failsafe rod)
13799 Tuerca 'de orejas' azul (blue failsafe strip nut)
13801 Pieza Tinnerman (Tinnerman insert)
14033 Resorte de la varilla aseguradora (failsafe return spring)
18086 Arandela de la varilla aseguradora (failsafe shoulder washer)

La dosificador de pólvora pone a la vaina un carga de pólvora completo con cada operacion de la palanca. Si usted piensa que existe un error, revise su vaina, pon la pólvora patras en el recipiente y empiasa otra vez.

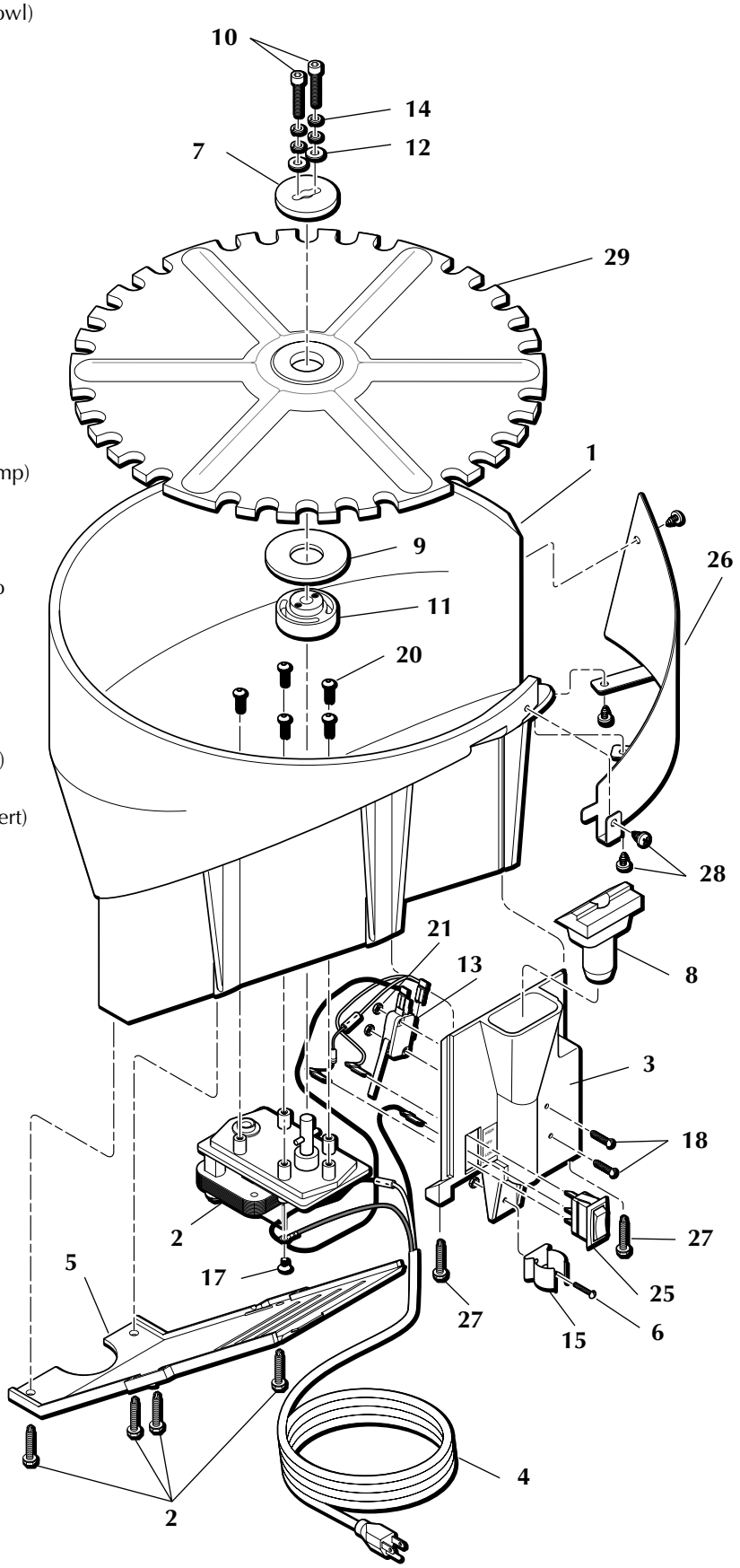
Atención: Una ronda doble de pólvora podria estropear su arma y causarle heridas a usted.

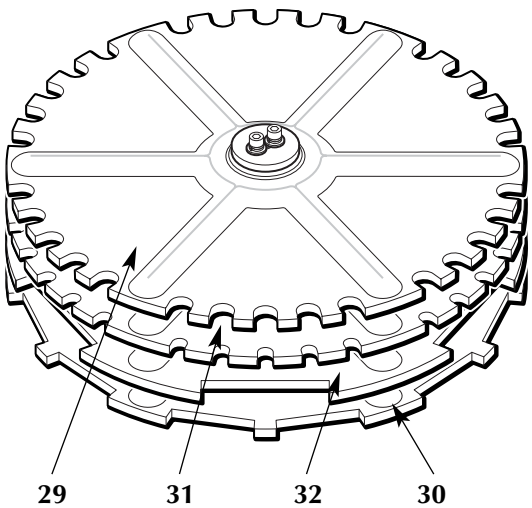
Atención: Si dispara una ronda sin pólvora no habrá suficiente fuerza para que la bala salga del cañón lo que también estropeará su arma y le causará heridas a usted Si no extrae el proyectil de su arma antes de disparar otro, correrá también grandes riesgos.



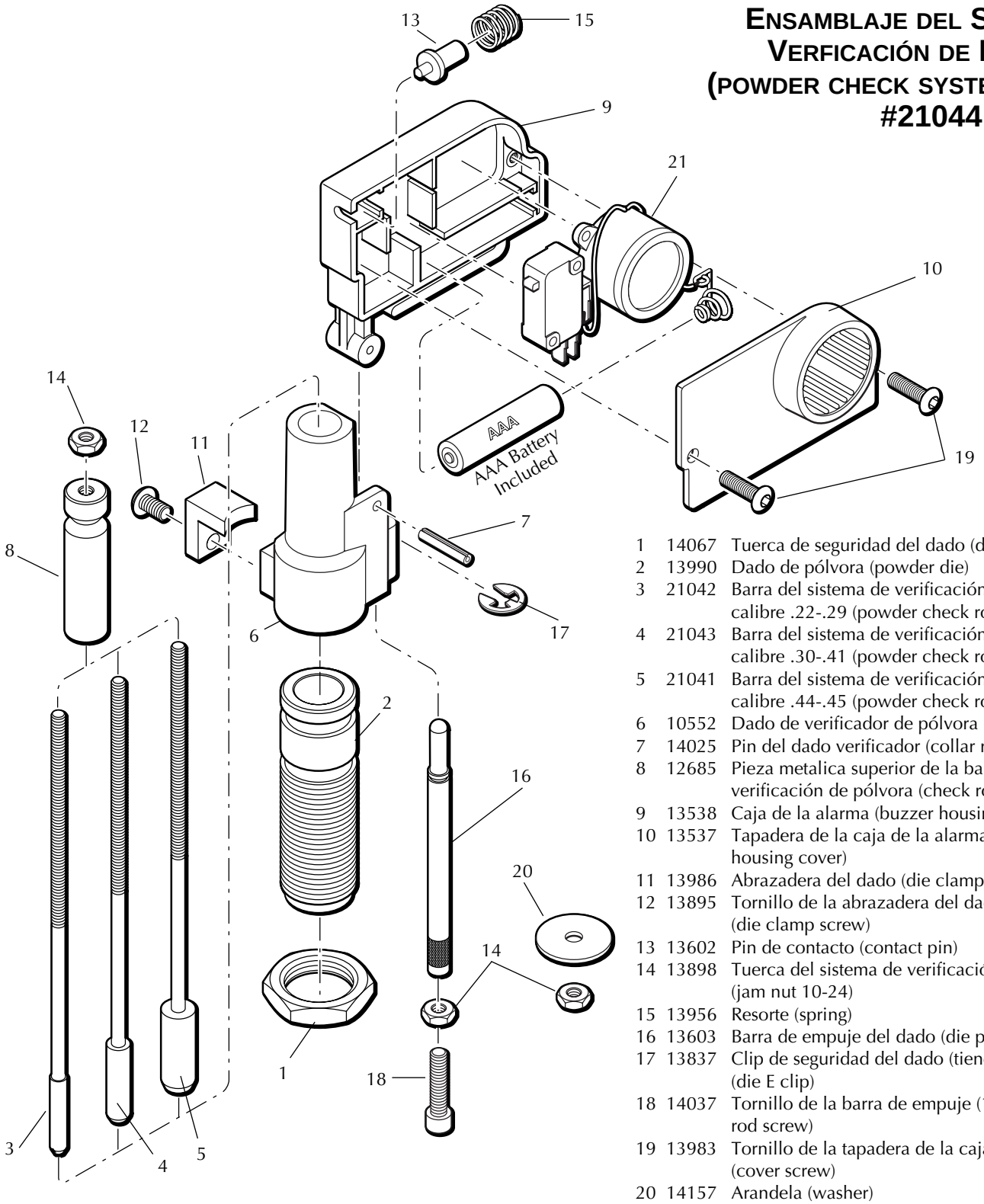
ENSAMBLAJE DEL ALIMENTADOR

1	13400	Recipiente del alimentador de vainas (casefeed bowl)
2	13473	Motor (motor)
3	13494	Embudo del alimentador de vainas (casefeed funnel, small) pequeño
4	13539	Cable (power cord)
5	13540	Cubierta del motor (motor cover)
6	13623	Tornillo de los postes del alimentador de vainas de 1/4-20x5/8 (casefeed post set screw)
7	13632	Embrague superior (upper clutch)
8	13688	Embudo guia (adapter funnel)
9	13703	Arandela (washer)
10	13732	Tornillos del embrague (clutch screws) (2)
11	13736	Embrague inferior (lower clutch)
12	13738	Arandela plana (flat washer) (2)
13	13779	Sensor (micro switch)
14	13813	Arandelas (lock washer) (4)
15	13859	Abrazadera del tubo alimentador (tube spring clamp)
16	13602	Transistor Zener (Zener diode)
17	13912	Tornillo conector (cover screw)
18	13954	Tornillos del sensor (micro switch screws) (2)
19	14025	Drive pin (1/8 roll pin) no se muestra en el dibujo
20	14026	Tornillos del motor (motor mount screws) (5)
21	14038	Tuerca del sensor
22	14137	Tornillos de la cubierta (cover screw) de 8x1, (4)
23	14393	Embudo del alimentador de vainas grande (casefeed funnel, large)
24	15433	Clip del alimentador de vainas (casefeed port cuff)
25	13812	Interruptor iluminado (lighted rocker switch)
26	17808	Pieza de colocación de vainas (casefeed bowl insert)
27	17586	Tornillos del embudo de 8x1 1/4 (2)
28	17587	Tornillos de 8x1/4 Plh.Pn. (4)
29	21072	Platillo para pistolas grandes (large pistol plate)
30	21073	Platillo para pistolas pequeñas (small pistol plate)
31	21074	Platillo para rifles pequeños (small rifle plate)
32	21075	Platillo para rifles grandes (large rifle plate)





Ensamblaje del Sistema de Verficación de Pólvora (powder check system assembly) #21044



1	14067	Tuerca de seguridad del dado (die lockring)
2	13990	Dado de pólvora (powder die)
3	21042	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .22-.29 (powder check rod)
4	21043	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .30-.41 (powder check rod)
5	21041	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .44-.45 (powder check rod)
6	10552	Dado de verificador de pólvora (die collar)
7	14025	Pin del dado verificador (collar roll pin)
8	12685	Pieza metalica superior de la barra de verificación de pólvora (check rod sleeve)
9	13538	Caja de la alarma (buzzer housing)
10	13537	Tapadera de la caja de la alarma (buzzer housing cover)
11	13986	Abrazadera del dado (die clamp)
12	13895	Tornillo de la abrazadera del dado (die clamp screw)
13	13602	Pin de contacto (contact pin)
14	13898	Tuerca del sistema de verificación de pólvora (jam nut 10-24)
15	13956	Resorte (spring)
16	13603	Barra de empuje del dado (die push rod)
17	13837	Clip de seguridad del dado (tiene forma de E) (die E clip)
18	14037	Tornillo de la barra de empuje (10-24x3/4) (push rod screw)
19	13983	Tornillo de la tapadera de la caja (8/32x5/8) (cover screw)
20	14157	Arandela (washer)
21	21382	Incluye la caja (nº 13538), la alarma, el sensor y el pin (housing, buzzer, microswitch and pin)

Puede encargar más barras del sistema de verificación de pólvora. Estas ya vienen con sleeve (nº 18685) y tuerca del sistema de verificación de pólvora (nº 13898)

21372	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .22-.29 (powder check rod)
21373	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .30-.41 (powder check rod)
21374	Barra del sistema de verificación de pólvora para calibre .44-.45 (powder check rod)

En el fondo…

Un fotografia de la XL 650 con accesorios opcionales:

Strong Mount (550/650)	#22051
Strong Mount (650 only)	*#22052*
Aluminum Roller Handle	#17950
Low Powder Sensor	#16306
Bullet Tray	#22214
Powdercheck System	#21044
Electric Casefeeder	(four sizes available)

Other accessories available for the XL 650 include:

Video Instruction Manual	#15064
Machine Cover	#10443
Maintenance Kit & Spare Parts Kit	#97017

The ***Blue Press***, Dillon's monthly catalog, has a complete listing of accessories available for all machines.

DILLON PRECISION PRODUCTS, INC.

8009 E. Dillon's Way
Scottsdale, AZ 85260
(480) 948-8009
FAX (480) 998-2786

Si necesita realizar alguna consulta a nuestros técnicos o realizar un pedido llame al:
(480) 948-8009

Para subscribirse a 'The Blue Press' llame al:
(480) 762-3844

También puede contactar con nosotros a través de nuestra página en Internet:
www.dillonprecision.com